

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.15 ENi-CI
<b>GB/T</b>	10044 EZNi-2
<b>EN ISO</b>	1071 E CNI-CI 3

### 特性与用途

纯Ni芯线制成的铸铁焊条，其作业性、机械加工性与一般机械性能均优异。裂纹敏感性很小，其熔敷金属发生熔合部脱碳趋势极为轻微。

适用于各种铸铁品的补修，合金铸铁，钢与铸铁接合，镍及其合金等，或如耐水压铸件的焊接。

### 注意事项

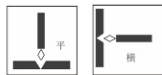
- 1、宜特别注意避免受潮，焊接前焊条须于300~350°C再烘干60分钟。
- 2、母材表面的油污、锈迹、油污要充分去除，以防止气孔及龟裂的产生。
- 3、尽量保持短电弧，并控制焊接电流和速度。
- 4、为防止起弧时发生气孔，需采用后退前进法起弧，收尾时停留3~5秒才提起。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	S	Cu	Ni	Fe	Al
AWS标准	2.0	2.5	4.0	0.03	2.5	≥85	8.0	1.0
GB/T标准	2.0	2.5	4.0	0.03	2.5	≥85	8.0	1.0
例 值	0.107	0.58	0.70	0.004	0.01	93.30	5.01	0.103

G<sub>1</sub>

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数: AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350
电流范围(A)	平焊 60-80	80-120	120-150	150-180