TIG-NICR-3

AWS A5.11, ASME SFA 5.11, UNS W861823 : ERNiCr-3

CHARACTERISTICS

When high strength, excellent ductility and superior corrosion resistance are required, TIG-NICRFE-3 is used for welding similar composition base metal to themselves and to carbon steel. In addition, these all position alloys are commonly utilized for surfacing carbon steel.

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

TIG-NICR-3 ใช้สำหรับ เชื่อมโลหะพื้นฐานที่มีองค์ประกอบคล้ายกันกับตัวเองและกับเหล็กกล้าคาร์บอน เมื่อต้องการความแข็งแรงสูง มีความเหนียวที่ดี และทนต่อการกัดกร่อนได้ดีเยี่ยม นอกจากนี้มักใช้สำหรับพื้นผิวเหล็กกล้าคาร์บอน

APPLICATIONS

TIG-NICR-3 offer exceptional high temperature strength and oxidation resistance and is designed to meet demanding radiographic requirement. It is designed for welding in harsh, corrosive environment such as desalination plant, petrochemical facilities, and power generation plants and in temperature critical conditions such as furnace equipment and pipe work.

การใช้งาน

TIG-NICR-3 ได้รับการออกแบบมาสำหรับการเชื่อมในสภาวะที่กัดกร่อนสูง ให้ความแข็งแรงที่อุณหภูมิสูงเป็นพิเศษและทนต่อการเกิดออกซิเดชัน เช่น โรงงานแยกเกลือออกจากน้ำทะเล โรงงานปิโตรเคมี และโรงงานผลิตไฟฟ้า และในสภาวะวิกฤตอุณหภูมิ เช่น อุปกรณ์เตาเผาและงานท่อ และมีความสามารถในทนทานต่อรังสีวิทยา

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr	Fe	Ti	Nb+Ta
≤0.10	2.5~3.5	≤0.03	≤0.015	≤0.5	≥67.0	18.0~22.0	≤3.0	≤0.75	2.0~3.0

TYPICAL MECHANICAL PROPERTY OF WELD METAL

Tensile Strength (Mpa)	Elongation (%)
≥550	45