

ERCuNi

符合：GB/T 9460 SCu7158

AWS A5.7 ErCuNi

说明：ERCuNi 是一种铜镍合金焊丝，化学成分代号 CuNi30Mn1FeTi，由于含有较高的镍元素，强化了熔敷金属并改善了熔敷金属的抗腐蚀性能，特别是抗盐水腐蚀。熔敷金属具有良好的冷热延展性。

用途：主要用于 70-30 铜镍合金、或 70-30 铜镍合金\645-III 钢复合金属及 70-30 铜镍合金做覆层、645-III 钢做基层的衬里结构的复合金属。

焊丝化学成分（%）

	Cu	Zn*	Sn*	Si	Mn	Ni
标准值	余量	-	-	≤0.25	0.5-1.5	29.0-32.0
一例	余量	0.02	0.006	0.13	0.84	29.3
标准值	Fe	Pb*	S	P	Ti	其它
标准值	0.4-0.7	≤0.02	≤0.01	≤0.02	0.20-0.50	≤0.50
一例	0.51	0.007	0.004	0.007	0.23	-

注意事项：

1. 所使用的氩气的纯度要在 99.99% 以上且气体的流量控制要适当，通常焊接电流在 100-200A 时，气体流量约为 10-15L/min.
2. 施焊时必须有适当的防风设施，否则保护气体易受风的影响而致气体保护不良，使焊道劣化而发成气孔。
3. 适当选择喷嘴及控制钨电极的恰当伸出长度。
4. 母材表面的锈层、油污、灰土等必须除净。