镍合金用氩弧焊丝

TW-17

体流量约12-15L/min

2、室

须有适

焊丝化学成份(wt%)

	线材	AWS A5.14	GB/T 15620		C	Si	Mn	P	S	Cr
	TW-17	ER NiCrMo-4	SNi6276	GB/T标准	0.02	0.08	1.0	-	-	14.5-
				例值	0.012	0.05	0.5	[illegible]	[illegible]	[illegible]

其它

2.36　0.01

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
-	-	-	-	