镍合金用氩弧焊丝

GB/T 15620 SNi6082

的耐热、耐蚀及良好的机械性

100%Ar（纯度应大于99.997%）

注意事项

1、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。

2、室外施焊时，应有适当的防风措施，避免气体受风的影响而产生气孔。

熔深、焊缝成形

速度和混合比

注意事项

1、气体流量控制

2、室外施焊时，没有适当

3、

AWS标准

GB/T标准

例