

为了避免因石油导致的空气污染问题，LNG作为清洁能源活跃在能源领域，并逐步成为替代能源。LNG储罐上主要采用9%Ni钢板，以下为适用于LNG储罐的焊材介绍。

### 特 长

- 适用于9%Ni钢的焊接
- 具有良好的耐气孔及耐裂纹性
- 具有高强度、高韧性的良好力学性能
- 具有良好的焊道美观性及焊接操作性

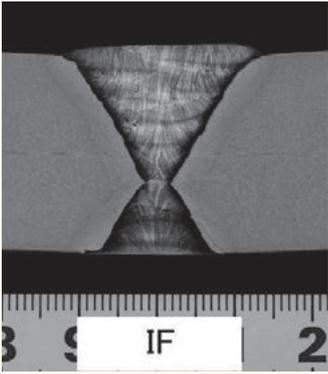
### 用 途

适用于LNG或液氮等低温储罐上的9%Ni钢焊接。

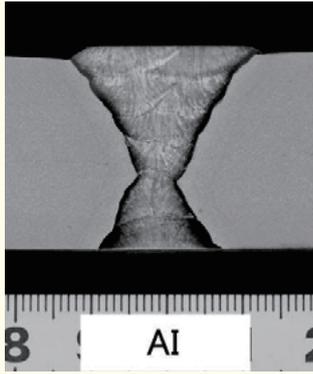
焊接方法	牌号	直径 mm	电流	焊接位置
气体保护焊 药芯焊丝	FC-9Ni (保护气体：CO <sub>2</sub> )	1.2	DCEP	平焊，横焊，立焊向上
手工电弧焊	NI-9	2.6, 3.2, 4.0	AC	平焊，横焊，立焊向上
	YAWATA™ WELD B(M)	3.2, 4.0, 5.0	AC DCEP	全位置
	NITTETSU™ WELD 196	2.6, 3.2, 4.0, 5.0	AC DCEP	全位置
埋弧焊	NITTETSU™ FLUX 10H (flux) × NITTETSU™ FILLER 196 (wire)	2.4	DCEP	平焊，横焊，横角焊
	BF-276 (flux) × Y-276 (wire)	2.4	DCEP	平焊，横焊，横角焊
TIG焊	NITTETSU™ FILLER 196 (保护气体：Ar)	盘装: 1.2 直条*: 2.0, 2.4, 3.2	DCEN	全位置

※YAWATA and NITTETSU are trademarks of NIPPON STEEL CORPORATION, and our company is licensed. 注\*) 长：1000 mm

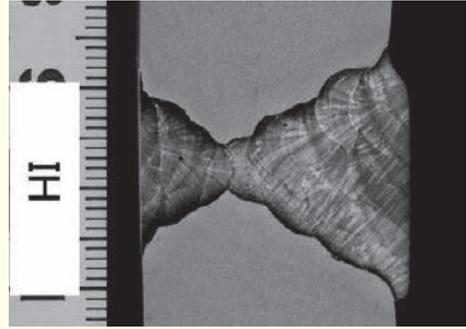




FC-9Ni  
平焊



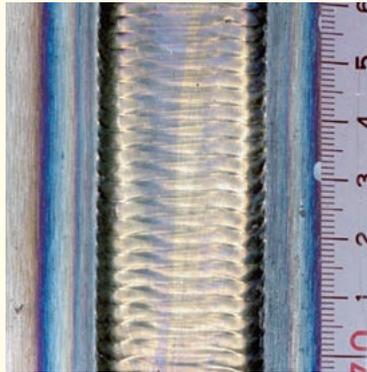
FC-9Ni  
立焊向上



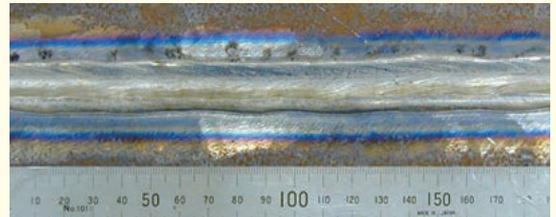
FC-9Ni  
横焊



YAWATA™ WELD B (M)  
立焊向上



NITTETSU™ FILLER 196  
立焊向上



NITTETSU™ FLUX 10H × NITTETSU™ FILLER 196  
横焊

溶敷金属机械性能一例

焊接方法	牌号	AWS	机械性能			
			屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	vE-196℃ J
气体保护焊 药芯焊丝	FC-9Ni (保护气体: CO <sub>2</sub> )	—	445	699	47	88
手工电弧焊	NI-9	A5.11 ENiCrMo-6	450	720	51	84
	YAWATA™ WELD B(M)	A5.11 ENiCrFe-4	443	709	39	68
	NITTETSU™ WELD 196	A5.11 ENiMo-9	449	743	46	101
埋弧焊	NITTETSU™ FLUX 10H (flux) × NITTETSU™ FILLER 196 (wire)	A5.14 ERNiMo-9 Modify	415	708	43	60
	BF-276 (flux) × Y-276 (wire)	A5.14 ERNiCrMo-4	470	715	46	103
TIG焊	NITTETSU™ FILLER 196 (保护气体: Ar)	A5.14 ERNiMo-9	468	746	44	173

※YAWATA and NITTETSU are trademarks of NIPPON STEEL CORPORATION, and our company is licensed.



焊接时产生的烟尘和气体有害健康，请做好通风、换气及佩戴防护面具等保护措施。弧光对眼睛和皮肤会造成伤害，请使用遮光面具。

注意事项

- ①本产品目录所记载的焊接材料、熔融金属、焊接金属等各项性能数据用于该产品的代表性特性及性能的说明，以及标明规范中的规定事项，并非作为保证。
- ②关于实际的焊接结构物各项性能，会受到施工设计、钢板化学成分、施工方法、焊接参数、焊工技能等的影响，请一定要注意。
- ③本产品手册所记载的技术信息，如果使用不当会产生一定的损害，对此所产生的责任不予负担，敬请谅解。

