MIG-32

铝合金用气保焊焊丝

名义成分为96Ni-3Ti，其显著的工可以防止

GB/T 15620 SNi6082

熔敷金属化学成份(wt%)

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Ti	其他
0.10	2.5-3.5	[illegible]	[illegible]	0.015	0.75	0.035	0.0130	0.75	1.5	0.23
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	0.015	1.0	1.0	-	-	0.70	0.20

95.00min 1.5 2.0-3.5 0.50

92.00min 1.5 2.0-3.5 -

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	[illegible]MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-
[illegible]	[illegible]	520	37	28[illegible] -196

适用焊接位置

焊接电流极性：DCEN(DC-)

1.0	1.2
100-200	160-250