

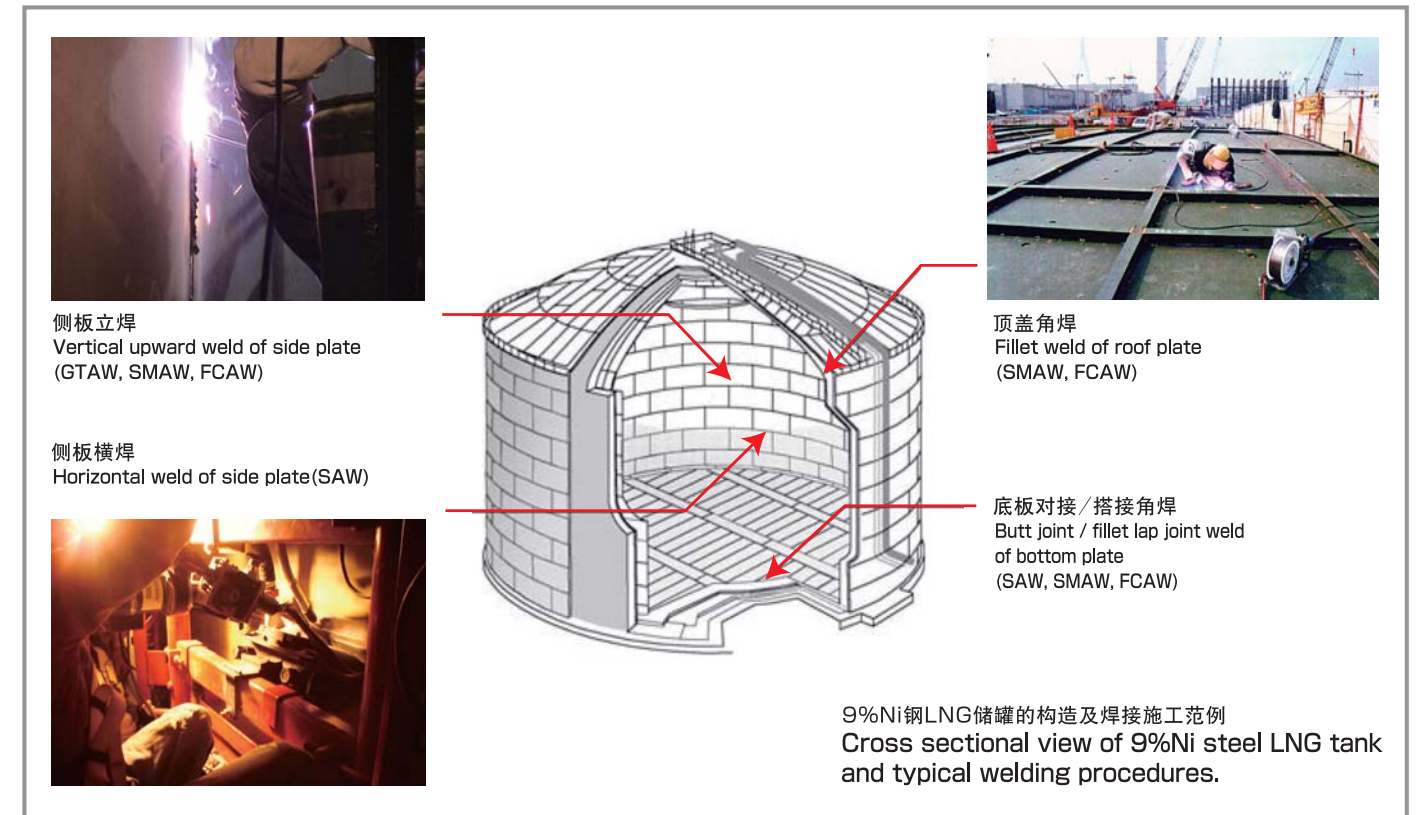
9%Ni钢LNG储罐用焊接材料

Welding Materials for 9%Ni Steel LNG Tank

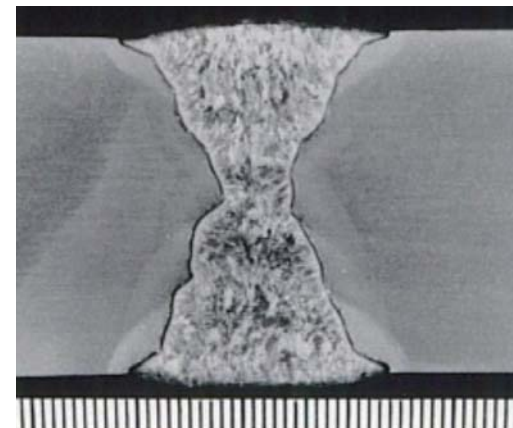
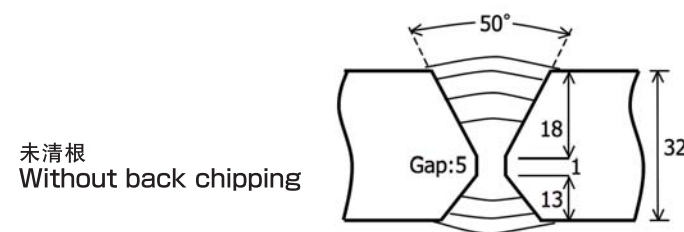
拥有众多业绩，深得客户的信赖

9%Ni钢LNG储罐用焊接材料 / Welding materials for 9%Ni steel LNG tank

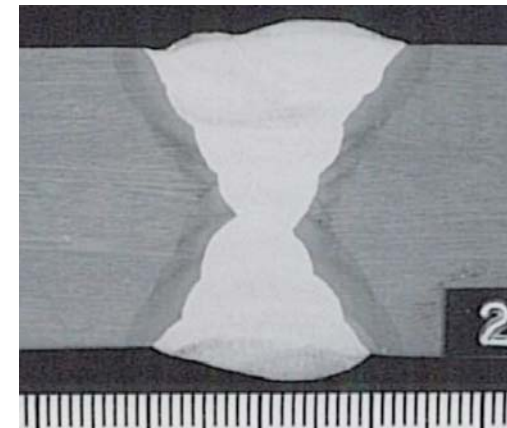
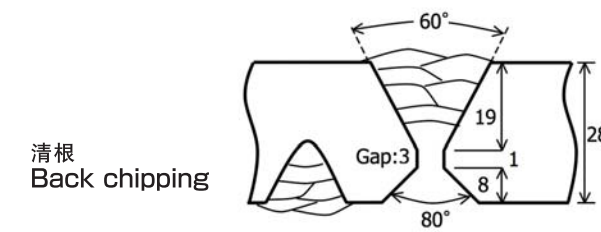
焊接方法 Process	牌 号 Product	标 准 ASME / AWS	特 点 Characteristics
SMAW	PREMIARC™ NI-C70S	SFA/A5.11 ENiCrFe-9	适用于焊接 70Ni-15Cr-Mo-Nb 的全位置焊条焊道外观, 成型以及脱渣性优越。
	PREMIARC™ NI-C1S	SFA/A5.11 ENiMo-8	适用于焊接 70Ni-18Mo-Cr-W 的全位置用焊条作为自动焊接的定位焊和作修补用。
GTAW	PREMIARC™ TG-S709S	SFA/A5.14 ERNiMo-8	适用与焊接 70Ni-18Mo-Cr-W 系列焊丝与 TIL-2 自动焊接装置配合使用, 可以得到良好地焊道外观, 和优越的 X 射线透过性能。
SAW	PREMIARC™ PREMIARC™ PF-N4 / US-709S (flux/wire)	SFA/A5.14 ERNiMo-8 (wire)	焊接 70Ni-18Mo-Cr-W 系列埋弧焊用焊接材料适用于横向焊接, 平角焊。耐热裂纹及 X 射线透过性能优异。
	PREMIARC™ PREMIARC™ PF-N3 / US-709S (flux/wire)	SFA/A5.14 ERNiMo-8 (wire)	焊接 70Ni-18Mo-Cr-W 系列埋弧焊用焊接材料适用于平焊。耐热裂纹及 X 射线透过性能优异。
FCAW	PREMIARC™ DW-N70S	—	焊接 60Ni-17Cr-Mo-Nb 系列药芯焊丝适用于平焊及平角焊。



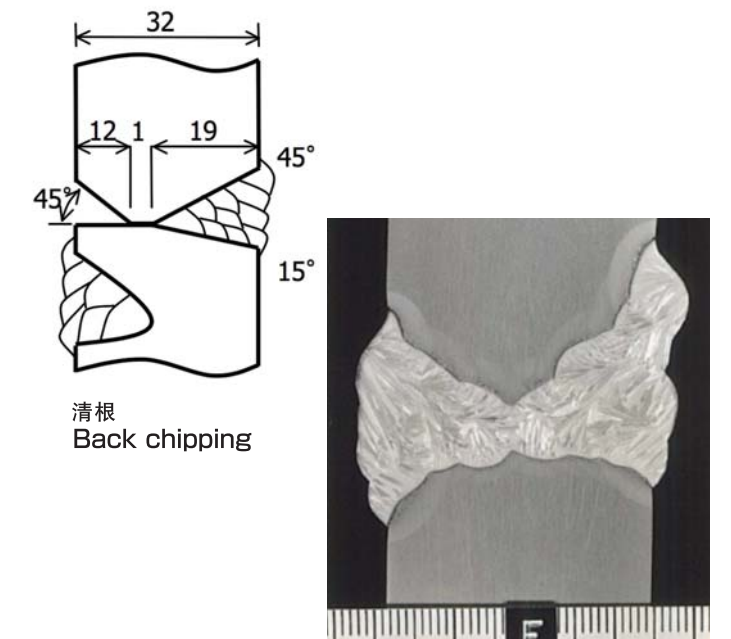
自动TIG焊接装置 TIL-AUTO-LT



PREMIARC™
TG-S709S焊接截面图(向上立焊 GTAW)
Cross sectional macro structure of TG-S709S (Vertical up GTAW)



PREMIARC™
NI-C70S焊接截面图(向上立焊 SMAW)
Cross sectional macro structure of NI-C70S (Vertical up SMAW)



PREMIARC™ PREMIARC™
US-709S/PF-N4焊接截面图(横向埋弧焊 SAW)
Cross sectional macro structure of PF-N4/US-709S (Horizontal SAW)

TIL-AUTO-LT 是适合现场焊接 LNG 储罐的可移动式 TIG 焊的自动焊接装置。该装置可以根据高性能的电弧感应, 具备包括跟踪坡口, 控制溶敷量, 存储及读取焊接条件等功能, 并且可以搭配 TG-S709S 焊材使用, 实现非常稳定的焊接质量。