

哈焊所哈威尔Ni625低氢型药皮镍铬钼合金焊条ENiCrMo-3

产品名称	哈焊所哈威尔Ni625低氢型药皮镍铬钼合金焊条ENiCrMo-3
公司名称	无锡市锡山南洋焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	无锡市金桥商贸城北大楼由西向东第四间
联系电话	83127926 18661051093

产品详情

Ni625

符合:AWS A511 ENiCrMo-3

GB/T13814ENiCrMo-3

说明及用途:低氢型药皮镍铬钼合金焊条，具有高的强度和塑性，并具有良好的抗晶间腐蚀性能。

可全位置焊。适用于INCONEL625INCOLOY825INCOLOY25-6Mo以及MONEL400合金的焊接;镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接;表面堆焊。熔敷金属化学成分(%)

Si Mn P

例值 0.02 0.61 0.35 0.003 0.005

Ni Fe Nb+Ta Mo

例值 20.15 61.0 5.7 3.77 8.09

熔敷金属力学性能

试验 温度 抗拉强度 延伸率

项目 () Rm (MPa) A(%)

例值 室温 790 41

参考电流:DC

焊条直径(mm) 2.5 3.2 4.0

焊接电流(A) 65~90 70~115 95~145

注意事项:

- 1.焊前焊条须经 300 烘焙 1h。
- 2.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3.尽量减少热输入量，若焊条摆动，摆动的幅度应在焊条直径的2.5倍以内。