

厂家NiCrMo-3镍基焊丝，镍基焊条，回收

产品名称	厂家NiCrMo-3镍基焊丝，镍基焊条，回收
公司名称	河北泰克罗伊焊接材料销售有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	桥西区汇新路8号东五里东区东侧10号底商
联系电话	13091020730

产品详情

NiCrMo-3

符合：GB/T

13814 ENi16625

AWS A5.11 ENiCrMo-3

ISO

14172-E Ni 6625

说明：NiCrMo-3是低氢钠型药皮的因康镍焊条。焊缝具有优良的塑性、韧性和抗裂性能。焊缝金属在室温和高温下具有较高的强度和很强的耐蚀能力。采用直流反接，可全位置焊接

用途：主要用于镍铬钼合金的焊接。特别是UNS N06625类合金与其他钢种以及镍铬钼合金复合钢的焊接和堆焊，也可用于低温条件下的Ni9%钢焊接：焊缝金属与UNS NO6625合金比较，具有抗腐蚀性能，焊缝金属可以在

540C条件下工作。

熔敷金属化学成分（质量分数）：%

	C	Mn	Si	P	S	Fe	Cu	Ni	Cr
标准值	0.10	2.0	0.8	0.020	0.015	7.0	0.5	55.0	2.0-23.0
一例	0.017	0.50	0.35	0.005	0.010	5.20	0.040	60	21.00

* 其它元素总量《0.50%

熔敷金属力学性能：

	抗拉强度Rm(MPa)	屈服强度Ret.(MPa)	断后伸长率 A (%)
标准值	760	420	27
一例	790	550	35

X射线探价要求：II级

参考电流：(DC或AC)

焊条直径 (mm)	2.5	3.2
焊条长度 (mm)	300	350
焊接电流 (A)	50-80	80-120

注意事项：

- 1.焊前焊条经300C烘焙1小时
- 2.焊前清除焊接面的油。水份等杂质，采用短弧焊接。
- 3.焊接时尽可能采用小电流多层悍接。