

镍基焊丝镍铬钼焊丝镍铬合金焊丝石家庄永大焊条厂

产品名称	镍基焊丝镍铬钼焊丝镍铬合金焊丝石家庄永大焊条厂
公司名称	石家庄永大焊条厂
价格	280.00/千克
规格参数	
公司地址	石家庄长江大道801号
联系电话	0311-87060376 15032779678

产品详情

镍基焊丝

一、产品说明：镍及镍合金焊丝主要用于焊接镍及镍合金，也可用于异种金属的焊接，

焊接时应该注意：

1. 镍及镍合金的导热性差，焊接时容易过热引起晶粒长大，因此操作时应选用较小的焊接电流
2. 镍非常容易被硫和铅脆化，形成热裂纹，所以必须严格控制焊丝的硫、铅等含量外，焊前应进行认真的清理，除去母材表面的油污、油漆、灰尘等脏物。
3. 镍及镍合金焊接时气孔敏感性强，因此焊丝中含有适量的铅、钛、锰、镁等脱氧剂，操作时注意控制电弧的长度。

二、我厂镍基合金焊丝编号方法及产品品种。

1、产品品种及化学成分：



牌号	相当		焊丝化学成分(%)								
	AWS	GB	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Fe	其它	
ER Ni-1	ER Ni-1	ENi-1	0.02	0.34	0.24	95.5	-	-	0.14	Al:0.08	Ti: 2.9
ER NiCu-7	ER NiCu-7	ENiCu-7	0.02	0.68	3.12	65.68	-	-	0.47	Al:0.06	Ti: 1.53
ER NiCr-3	ER NiCr-3	ENiCr-3	0.03	0.12	3.05	72.8	19.86	-	1.41	Nb:2.4	Ti: 0.36
ER NiCrMo-3	ER NiCrFe-5	ENiCrFe-5	0.06	0.14	0.51	75.06	14.79	-	6.28	Nb:1.99	
ER NiCrFe-5	ER NiCrFe-6	ENiCrFe-6	0.04	0.08	2.24	71.96	-	-	6.64	-	
ER NiCrFe-6	ER NiMo-7	ENiMo-7	0.01	0.01	0.2	Rem	0.4	26.8	1.4	W:0.1	-
ER NiMo-7	ER NiCrMo-1	ENiCrMo-1	0.015	0.08	0.50	Rem	21.2	13.4	3.6	W:3.0	-
ER NiCrMo-1	ER NiCrMo-2	ENiCrMo-2	0.10	0.39	0.57	Rem	21.65	8.9	18.6	W:0.73	-
ER NiCrMo-2	ER NiCrMo-3	ENiCrMo-3	0.037	0.11	0.06	61.65	21.55	8.49	3.9	Nb:3.37	-
ER NiCrMo-4	ER NiCrMo-4	ENiCrMo-4	0.012	0.01	0.50	Rem	15.9	16.0	5.4	W:3.4	-
ER NiFeCr-1	ER NiFeCr-1	ENiFeCr-1	0.02	0.11	0.50	42.91	22.61	2.67	28.24	Cu:2.18	Ti: 0.81

2、产品性能和用途：

牌 号	规格	抗拉强度 (MPa)	延伸率%	用 途
ER Ni-1	0.8-3.2	514	44.1	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiCu-7	0.8-3.2	541	39.4	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiCr-3	0.8-3.2	671	41.4	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiCrMo-3	0.8-3.2	651	44.8	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiCrFe-5	0.8-3.2	662	41.7	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiCrFe-6	0.8-3.2	816	48.4	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiMo-7	0.8-3.2	740	45.7	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiCrMo-1	0.8-3.2	753	40.0	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiCrMo-2	0.8-3.2	819	39.2	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。
ER NiCrMo-4	0.8-3.2	729	44.6	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于

				异种金属的焊接。
ER NiFeCr-1	0.8-3.2	602	33.1	用于焊接对应的镍及镍合金母材的焊接，也用于异种金属的焊接。