

广西镍铬-3焊条镍铬-3焊丝氩弧焊气保焊价格

产品名称	广西镍铬-3焊条镍铬-3焊丝氩弧焊气保焊价格
公司名称	济南傲佳焊材有限公司
价格	330.00/千克
规格参数	
公司地址	山东省济南市天桥区堤口路17号D17文化创意产业园开创云谷联合办公区二楼2356
联系电话	13335183895

产品详情

美国进口ERNiCrMo-3镍基镍铬钼焊丝ERNiCrMo-3镍铬钼镍基焊丝优势 ERNi-1纯镍镍基焊丝 标准：SG-NiTi4 用途：-焊接200、201镍合金以及镀镍钢板；-钢与镍异种材料的焊接；-钢的表面堆焊。

ERNiCu-7镍铜镍基焊丝 标准：SG-NiCu30MnTi

用途：-蒙乃尔400合金自身的焊接；以及蒙乃尔400合金与钢的焊接；-用于钢的表面堆焊。

ERCuNi铜镍镍基焊丝 标准：SG-CuNi30Fe 用途：-用于铜镍合金以及特定的青铜材料自身的焊接，以及这些材料和蒙乃尔400合金或Nickel200之间的焊接。 ERNiCrFe-3镍铬铁镍基焊丝 标准：SG-NiCr20Nb

用途：-抗蠕变接头的焊接、异种材料焊接；-奥氏体、铁素体钢和高镍合金的焊接、含镍9%合金钢焊接 ERNiCrFe-7镍铬铁镍基焊丝 标准：SG-NiCr20Nb

用途：-INCONEL690合金的焊接和钢的堆焊，特别适用于核反应堆的建设。

ERNiCrMo-3镍铬钼镍基焊丝 标准：SG-NiCr21Mo9Nb 用途：-INCONEL625、INCONEL825、INCONEL25-6Mo以及MONEL400合金的焊接；-超高强度奥氏体钢与INCOLOY020合金之间的焊接；-镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接；-钢的堆焊。 ERNiCrMo-4镍铬钼镍基焊丝 标准：SG-NiMo16Cr16W

用途：-INCO-WELD C276及其它Ni-Cr-Mo耐腐蚀合金的焊接；-表面堆焊合金钢的焊接、钢的表面堆焊 ERNiCrMo-10镍铬钼镍基焊丝 用途：-INCONEL622及其它Ni-Cr-Mo耐腐蚀合金的焊接；-表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接；-钢的表面堆焊。

ERNiCrMo-14镍铬钼镍基焊丝 标准：SG-NiCr21Mo16W 用途：INCONEL686及其它Ni-Cr-Mo合金的焊接

；-表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接；-钢的表面堆焊81N1郝伯特管道焊丝江苏代理81N1 E71T8-Ni1HOBART的81N1自保护药芯焊丝适用于高强度钢结构焊接或通用制造等的多种用途中，特别是在低温下需要高冲击韧性的用途。快速凝固的焊渣保证了良好的全位置可焊性能，在石油、天然气、船舶、桥梁等工业恶劣的环境中，合伯特81N1是工程优良质量的保证。特别适合对低温韧性要求高的API X52至X70油气管道的现场焊接。81N2 E71T8-Ni2HOBART的81N2自保护药芯焊丝适用于高强度钢结构焊接或通用制造等的多种用途中，特别是在低温下需要高冲击韧性的用途。快速凝固的焊渣保证了良好的全位置可焊性能，在石油、天然气、船舶、桥梁等工业恶劣的环境中，合伯特81N2是工程优良质量的保证。特别适合对低温韧性要求高的API X52至X80油气管道的现场焊接。YST900开槽焊条说明: YST900是用于切割、开坡口和穿孔的焊条，可用于多种金属，包括不锈钢、铸铁和铜合金。具有强力吹刷特性，能切割出光滑而均匀的表面，必要时可再磨去0.1mm。用途：用于切割钢料、打孔、去除螺丝等。参考电流：安培(A) 30 注意事项：工件放置时应有利于熔化金属排出。按被切割金属的厚度选择焊条直径，如金属厚度为5mm，应选择3.2mm焊条。选择合适的电流后，焊条与母材成20°角，前、后移动进行开槽。穿孔时，在引弧后反复推入、拉出，直至孔形成。E6010纤维素下向焊条符合GB E4310相当AWS E6010说明: E6010是高纤维素钠型药皮立向下焊条。电弧吹力大，单面焊双面成型，熔渣少，易清除，焊波成型美观，焊接速度快，熔敷金属有良好的力学性能，并具有优良的抗气孔和抗裂性能，是管线现场环缝全位置立向下焊接**焊条，采用直流反接。用途：用于各种碳钢管的环缝对接，也适宜一般碳钢结构立向下焊接。E7010纤维素下向焊条符合GB E5010-G相当AWS E7010-G说明: E7010是高纤维素钠型药皮立向下焊条。加拿大Gulf Wire 5356铝焊丝江苏代理批发铝合金5356 (AlMg5Cr(A)) 主要特性 1.用于焊接5XXX系列合金时通用的焊材 2.使用*广泛的焊接合金 GULF WIRE的优势 1.全位置的铝MIG焊(熔化极惰性气体保护焊)焊丝 2.**的焊丝表面确保了良好的送丝及电弧性能 3.*优化的生产工艺以**控制化学成分 4.先进的测试设备确保了焊丝的良好焊接性 5.在符合ISO 9001认证的质量体系制造 符合标准 1.EN ISO 18273:2004 2.AWS/ASTM A5.10/ A5.10M:2012 包装尺寸 焊丝直径 TIG包装 英寸(毫米) 圆杆直径 0.030 (0.8mm) 1/16 (1.6mm) 0.030 (0.8mm) 5/64 (2.0mm) 0.035 (0.9mm) 3/32 (2.4mm) 0.040 (1.0mm) 1/8 (3.2mm) 3/64 (1.0mm) 5/32 (4.0mm).公司的主要产品形式有：合金铸棒，合金粉末，合金焊条，管状焊丝，自熔好、润湿好和喷焊好优良，而且熔点比较低，喷焊层具有硬度高、耐蚀、耐磨、耐热特点，难以切削，以湿式磨削为宜合金粉末，TS306防水电焊条、不锈钢焊条、铸铁焊条、钴基焊条、防水焊条、三用焊条、耐磨合金粉块、喷涂合金粉、铸造金属粉末、合金刀头等/*-*适用于氧-乙炔火焰或等离子喷焊工艺，常用于耐蚀、耐磨、特别是耐滑动磨损零件的预防好保护和修复，镍-铬-铁系合金热喷涂粉末：此类热喷涂粉末是在镍-铬中加入适当的铁，其耐高温氧化好能比镍-铬系合金稍差一些，其他好能基本上与镍-铬系合金接近，突出的有点是价格比较便宜，因此可用作耐蚀工件的修补，也可做过渡层热喷涂粉末用如拉丝滚筒、凸轮、柱塞、轧钢机的输送辊等。/*-*钴基合金焊条熔敷金属含有25-33%的铬时，具有抗氧化好，含有3.0-14%的钨时，具有高温强度，而钴基本身具有耐蚀好，属固溶基体，碳则是一种元素，它能提高熔敷金属的强度，当碳与铬结合成坚硬的碳化物时，可提高熔敷金属的硬度，而且随着含碳量的提高，不锈钢焊条除了要满足一般焊接工艺好能和焊接接头力学好能外，还要确保焊接接头能满足一定的耐蚀好的要求熔敷金属的硬度上升，韧好下降，以适应不同用途的需要，含碳量较低工的熔敷金属韧好好，能够承受冷、热条件下的冲击以及腐蚀和侵蚀等工况，秦皇岛司太立钴基焊条价格高合金钢以及铝、铜、铸铁等其他金属材料，其焊芯成分除要求与被焊金属相近外，同样也要控制杂质的含量，并按工艺要求常加入某些特定的合金元素适用于高温高压阀门密封面，泵轴，热锻模，热剪切机刀刃等的堆焊，*-/低氢钠型药皮的铬不锈钢焊条。采用直流反接，可进行全位置焊接，用途：用于焊接0Cr13，1Cr13不锈钢结构件。也可用于耐蚀、耐磨的表面堆焊。*-/钛钙型药皮的含铈稳定剂的不锈钢焊条，其焊缝金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。该焊条采用国外先进技术，焊条药皮呈红色，交直流两用，交流稳弧性能**。电弧柔和、飞溅很小，焊缝成型美观，全位置焊接性优良，焊条药皮强度高。*-/耐磨药芯焊丝是将药粉包在薄钢带内卷成不同截面形状经轧拔加工制成的焊丝，用于气体保护焊、埋弧焊和自保护焊。耐磨药芯焊丝粉剂的作用与焊条药皮相似，区别在于焊条的药皮涂敷在焊：琶：的外层，而耐磨药芯焊丝的粉剂被钢带包裹在芯部。*-/高硬度堆焊修复焊丝堆焊后的堆焊层，可用肉眼检验是否有裂纹、气孔、砂眼。用卡尺检验外观尺寸是否符合技术条件要求。

