

ENiCrFe-3镍铬铁耐热合金焊条

产品名称	ENiCrFe-3镍铬铁耐热合金焊条
公司名称	天津金鼎焊材集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市东丽经济开发区六径路3号
联系电话	86-02260292126 13662020515

产品详情

镍基合金焊接材料

AWS牌号	应用
焊丝 焊条	
ERNiCr-3	用于600，601以及800合金自身的焊接，及不锈钢和碳钢之间的异种钢焊接
ERNiCrFe-7	用于焊接ASTM B163，166，167和168标准内的镍铬铁合金
ERNiCrFe-6	用于钢和镍铬铁合金的焊接，钢及不锈钢和镍基合金的焊接
ERNiCrCoMo-1	用于焊接镍铬钴钼合金及各种高温合金的异种焊接
ERNiCrMo-3	用于镍合金，碳钢，不锈钢和低合金钢的一种焊接，最主要用于625，601，802合金的焊接及9%镍合金的焊接
ERNi-C1	工业纯镍，用于可锻铸铁及灰口铸铁的焊接
ERCuNi	用于70/30，80/20，90/10铜镍合金的焊接
ERNiCu-7	用于焊接镍铜合金B127，163，164和165等

ERNi-1	用于纯镍铸件和锻件的焊接，如：ASTM B160，161，162，163标准内的合金
ERNiFeMn-CI	用于结节铸铁,球墨铸铁,可锻铸铁和灰口铸铁自身的焊接或用于它们与不锈钢,碳钢,低合金钢及各种镍合金的焊接
ERNiCrMo-4	用于镍铬钼合金自身的焊接,或镍铬钼合金和钢及大多数其它镍基合金的焊接
ERNiCrMo-11	用于镍铬钼合金自身的焊接,或镍铬钼合金和钢及大多数其它镍基合金的焊接,还可以用于镍铬钼合金和钢焊接焊缝的堆焊
ERNiCrMo-13	用于焊接低碳镍铬钼合金
焊条	
ENiCrMo-3	用于焊接镍铬钼合金,如625,800,801,825和600
ENiCrFe-3	用于镍铬铁合金自身的焊接及与碳钢的焊接
ENiCrFe-2	用于奥氏体钢,铁素体钢及高镍合金之间的异种焊接,还可用于9%镍合金的焊接
ENiCu-7	主要用于镍铜合金自身及其与钢之间的异种焊接
ENiCrFe-7	用于690(UNS N06690)镍铬铁合金自身的焊接
ENiCrMo-4	用于焊接C-276合金及大多数其它镍基合金
ENiCrCoMo-1	用于焊接镍铬钴钼合金以及各种的高温合金间的异种焊接
ERCuNi	焊接锻造或铸造的70/30,80/20,90/10铜镍合金
ENiCrMo-13	用于焊接低碳镍铬钼合金
ENiCrMo-11	用于焊接低碳镍铬钼合金

镍基合金焊接材料

· 产品名称：镍及镍基合金焊材

· 产品说明:

Ni102镍及镍合金焊条 型号GB/T : ENi-0

说明：钛钙型药皮的纯镍焊条，具有较好的力学性能及耐热、耐腐蚀性，交、直流两用，采用直流反接。

用途：用于化工设备、食品工业，医疗器械制造中镍基合金和双金属的焊接，也可用作异种金属的过渡层焊条，具有良好的熔合性和抗裂性。

熔敷金属化学成份/%

C 0.03 Mn 0.6-1.1 Si 1 Ni 92 Fe 0.5 Ti 0.7-1.2 Nb 1.8-2.3

S 0.015 P 0.015

Ni112镍及镍合金焊条 型号GB/T : ENi-0 相当于AWS : ENi-1

说明：钛钙型药皮的纯镍焊条，具有较好的力学性能及耐热、耐腐蚀性，交、直流两用，采用直流反接。

用途：用于化工设备、食品工业，医疗器械制造中镍基合金和双金属的焊接，也可用作异种金属的过渡层焊条，具有良好的熔合性和抗裂性。

熔敷金属化学成份/%

C 0.04 Mn 1.5 Ni 92 Fe 3 Ti 0.5 Nb 1 S 0.015 P 0.015

Ni202镍及镍合金焊条 型号GB/T : ENiCu-7 相当于AWS : ENiCu-7

说明：钛钙型药皮的Ni70Cu30蒙乃尔合金焊条，含适量的锰、铌，具有较好的抗裂性，焊接时电弧燃烧稳定，飞溅小，脱渣容易，焊接成形美观，采用交流或直流反接，采用直流反接。

用途：用于镍铜合金与异种钢的焊接，也可用作过渡层堆焊材料。

熔敷金属化学成份/%

C 0.15 Mn 4 Si 1.5 Ni 62-69 Fe 2.5 Ti 1 Nb 2.5 S 0.015

P 0.02 Al 0.75 Cu余量

Ni207镍及镍合金焊条 型号GB/T : ENiCu-7 相当于AWS : ENiCu-7

说明：低氢型蒙乃尔合金焊条，具有良好的抗裂性和焊接工艺性能。

用途：用于焊接蒙乃尔合金焊条或异种钢，也可用作过渡层堆焊材料。

熔敷金属化学成份/%

C 0.15 Mn 4 Si 1.5 Ni 62-69 Fe 2.5 Ti 1 Nb 2.5 S 0.015

P 0.02 Cu余量

Ni307镍及镍合金焊条 型号GB/T：ENiCrMo-0

说明：低氢型Ni70Cr15耐热耐蚀合金焊条，焊缝中有适量的钼、铌等合金元素，熔敷金属具有良好的抗裂性，采用直流反接。

用途：用于焊接有耐热、耐蚀要求的镍基合金，也可用于一些难焊合金、异种钢的焊接及堆焊。

熔敷金属化学成份/%

C 0.05 Ni 70 Fe 7 Nb 3-5 Mo 2-6 Cr 15

Ni307A镍及镍合金焊条 型号GB/T：ENiCrFe-3 相当于AWS：ENiCrFe-3

说明：低氢型Ni70Cr15耐热合金焊条，焊缝中有适量的锰、铌等合金元素，熔敷金属具有良好的抗裂性，采用直流反接。

用途：用于焊接有耐热、耐蚀要求的镍基合金，如因康镍600、601等，也可用于一些难焊合金、异种钢的焊接及堆焊。

熔敷金属化学成份/%

C 0.1 Mn 5-9.5 Si 1 Ni 59 Fe 10 Ti 1 Nb+Ta 1-2.5

S 0.015 P 0.03 Cu 0.5 Cr 13-17

Ni307B镍及镍合金焊条 型号GB/T：ENiCrFe-3 相当于AWS：ENiCrFe-3

说明：低氢型镍铬耐热合金焊条，焊缝金属中有适量的锰，采用直流反接。

用途：用于焊接有耐热、耐蚀要求的镍基合金，如因康镍600、601等，也可用于异种钢的焊接或耐蚀堆焊材料。

熔敷金属化学成份/%

C 0.1 Mn 5-9.5 Si 1 Ni 59 Fe 10 Ti 1 Nb 1-2.5 S 0.015

P 0.03 Cu 0.5 Cr 13-17

Ni317镍及镍合金焊条

说明：低氢型镍铬钼合金焊条，焊缝金属中有适量的钼，抗裂性好。

用途：用于焊接镍基合金及铬镍奥氏体钢，也可用于异种钢焊接。

熔敷金属化学成份/%

C 0.07 Mn 0.5-1.7 Si 0.5 Ni 68-78 Nb 0.2-0.8 S 0.012

P 0.02 Mo 8.5-11 Cr 13.5-16.5

Ni327镍及镍合金焊条 型号GB/T：ENiCrMo-0 相当于AWS：ENiCrMo-0

说明：低氢型Ni70Cr15耐热合金焊条，焊缝金属中有适量的钼、铌等合金元素，熔敷金属具有良好的抗裂性，采用直流反接。

用途：用于焊接有耐热、耐蚀要求的镍基合金，也可用于一些难焊合金、异种钢的焊接及堆焊。

熔敷金属化学成份/%

C 0.05 Mn 1-5 Si 0.75 Ni余量 Fe 4-8 Nb+Ta 1.5-5.5 S 0.015 P 0.04 Mo 3-7.5 Cr 13-17

Ni337镍及镍合金焊条 型号GB/T：ENiCrMo-0 相当于AWS: ENiCrMo-0

说明：低氢型镍铬耐热耐蚀合金焊条，焊缝金属中有适量的钼、铌等合金元素，具有较好的抗裂性及耐蚀、耐磨性，焊接工艺良好，采用直流反接。可全位置焊。

用途：用于核反应堆压力容器密封面堆焊及塔内构件焊接，也可用于复合钢、异种钢以及相同类型的镍基合金焊接。

熔敷金属化学成份/%

C0.035 Mn2.35 Si0.28 Ni余量 Fe6.28 Nb3.27 S0.015 P0.015

Co0.03 Mo4.8 Cr15.76

Ni347镍及镍合金焊条 型号GB/T：ENiCrFe-0

说明：低氢型镍铬耐热耐蚀合金焊条，焊缝金属具有较好的抗裂性及耐蚀性，焊接工艺性好，采用直流反接，可全位置焊。

用途：用于核电站稳压器、蒸发器管板接头的焊接，也可用于复合钢、异种钢以及相同类型的镍基合金焊接。

熔敷金属化学成份/%

C0.04 Mn4.65 Si0.13 Ni余量 Fe5.92 Nb2.58 S0.02 P0.03 Co0.02

Al0.06 Cr18.55

Ni357镍及镍合金焊条

型号GB/T：ENiCrFe-2 相当于AWS: ENiCrFe-2

说明：低氢型Ni70Cr15镍基合金焊条，熔敷金属含有适量的锰、钼和铌，具有良好的抗裂性，采用直流反接。

用途：用于焊接有耐热、耐蚀要求的镍基合金，也可用于异种钢的焊接或用作过渡层及堆焊焊条。

熔敷金属化学成份/%

C 0.1 Mn 1-3.5 Si 0.75 Ni 62 Fe 12 Nb+Ta0.5-3 S 0.02

P 0.03 Mo 0.5-2.5 Cr 13-17 Cu 0.5

HT-103镍及镍合金焊条

说明：低氢型镍铬铁合金焊条，抗热裂性能及耐晶间腐蚀、应力腐蚀能力优良。

用途：用于镍基合金和异种钢焊接，还可用于焊后不能热处理的大厚度铁素体钢构件的焊接。

熔敷金属化学成份/%

C 0.1 Mn 2-6 Si 0.1 Ni 67 Fe 4 Nb 1.5-3 S 0.015 P 0.02

Mo 2 Cr 18-22

HT-105镍及镍合金焊条 相当于AWS:ENiCrFe-7

说明：低氢型镍铬铁合金焊条，除具有优良的抗裂性和抗晶界腐蚀性能外，还具有优异的耐应力腐蚀性能。

用途：用于INCONEL690合金的焊接以及镍基合金和异种钢的焊接。

熔敷金属化学成份/%:

C 0.05 Mn 5.0 Si 0.75 Ni余量 Fe 7.0-12.0 Ti 0.5 Nb 1.0-2.5

S 0.015 P 0.03 Mo 0.5 Cr 28.0-31.5 Al 0.5 Cu 0.5

镍及镍合金焊材广泛应用于如离岸钻井平台，陆基或船基燃气轮机，各种航天、航空发动机的高温燃烧室、核电、热电厂的相关设备、汽车的新型排气系统、军用武器装备以及石油精炼及各种化工设备等。

常用镍基焊材成分、应用及选配: