

镍基1号焊丝 RNiCr-A焊丝 S121镍基焊丝

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 镍基1号焊丝 RNiCr-A焊丝 S121镍基焊丝 |
| 公司名称 | 河北卓君焊接材料有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号 |
| 联系电话 | 0319-2585456 18803297221 |

产品详情

说明：S121 是连铸铸造的镍铬硼硅自熔合金直条焊丝，熔点低，堆焊成型好，可精加工。具有良好的耐磨、耐腐蚀、抗氧化性能。堆焊层可进行机加工。

用途：用于玻璃模具、轴及轴套筒和油脂工业的阀门密封面等堆焊。

焊丝化学成分（%）

C
0.2-0.6

B
1.5-2.0

Cr
6.5-8.5

Si
3.0-4.0

物理特性（近似值）

比重kg/dm³
8.22

熔化温度C
1006-1084

比热卡/g ·
0.098

熔敷金属机械性能 (参考值)

常温硬度HRc

高温硬度一例H

45-50

500C

605

600C

500

注意事项：

1. 采用氧-乙炔气焊或钨极氩弧焊 (手工或自动) 进行堆焊。
2. 焊前应严格清除工件焊接边缘的氧化物和油污。
3. 应根据母材的种类和工件大小, 选择适当的预热温度进行预热。一般可预热到400-500C。堆焊层间温度控制在400C左右。
4. 一般情况下, 工件堆焊后应立即进行消除应力热处理。