

瑞典SANICRO 71镍基焊条 ENiCrFe-3焊条

产品名称	瑞典SANICRO 71镍基焊条 ENiCrFe-3焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:2.5-5.0mm
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

Sanicro 71 是一种具有正常金属回收率的碱性药皮焊条，用于焊接 NiCrFe 合金、9% Ni 钢以及用于低温环境的镍合金钢。它还用于异种接头，例如，不锈钢和 NiCu 合金与碳钢和镍合金之间的焊接。Sanicro 71 具有以下特点：低飞溅 和良好的脱渣性。

STANDARDS

产品认证

- ISO: 14172: Ni6182
- AWS A5.11/ASME SFA-5.11: ENiCrFe-3
- W.Nr.: 2.4807
- TV

APPLICATIONS

Applications for Sanicro 71 are found in constructions to be used at low temperature; e.g. Ni-steel with a Cr content of 3.5 %, 5 % and 9 % are used as well as austenitic Cr-Ni stainless steel, especially if the weld metal is to be thermoformed or stress relieved.

Sanicro 71 is suitable for joining nickel alloys such as:

The alloy can be used in air up to 1200 ° C (2150 ° F), in sulphur dioxide atmospheres up to 800 ° C (1470 ° F) and in ammonia at the highest process temperature. This alloy is used for surfacing or joining where there are strict requirements on stress corrosion resistance and for high temperature service.

- Sandvik Sanicro 30 (UNS N08800, EN 1.4558, mod Alloy 800)
- Sandvik Sanicro 31H (UNS N08810, EN 1.4958, Alloy 800H)
- Sandvik Sanicro 70 (UNS N06600, EN 2.4816, Alloy 600)

焊缝金属特征

以下数据对非热处理的全焊缝金属有效。

C Si Mn P S Cr Ni Mo Nb Fe Cu

化学成分，wt%

0.05 1.0 6.5 0.015 0.010 16 67 1.5 2.5 10 0.5

微观组织全焊缝金属

全奥氏体。

机械性能

温度 C (° F) 20 (68) -196 (-320)

屈服强度，R MPa (ksi) >360 (52) -

抗拉强度，R MPa (ksi) >620 (90) -

延伸率，A % >30 -

冲击强度，夏比 V 型 J (ft lb) >60 (44) >45

R 对应于 0.2% 塑性变形的屈服强度

o

P0.2a

m

a p0.2

耐腐蚀性能

根据 ASTM A262 practice E，在“焊态”、应力消除和固溶退火状态下的抗晶间腐蚀性。

制造

直径，mm (in.) 电流，A

2.50 (~3/32) 45-60

3.25 (~1/8) 70 – 95

4.00 (~5/32) 90-120

5.00 (~3/16) 120-150

必要时重新烘干焊条：200 ° C (390 ° F)/2 h

生产率数据

焊条直径，mm (in.) 2.50 (~3/32) 3.25 (~1/8) 4.00 (~5/32) 5.00 (~3/16)

长度，mm (in.) 300 (~12) 350 (~14) 350 (~14) 350 (~14)

重量

kg (lb)/100 pcs 1.7 (3.7) 2.9 (6.4) 5.0 (11) 8.7 (19.1)

kg (lb)/箱 4.5 (9.9) 4.6 (10.1) 5.3 (11.7) 5.2 (2.4)

焊条数/箱 260 160 105 58

有效值

kg 焊缝金属/kg 焊条 0.61 0.71 0.68 0.67

lb 焊缝金属/lb 焊条 0.61 0.71 0.68 0.67

变化值

焊条/kg 焊缝金属 94 49 29 16

焊条/lb 焊缝金属 43 23 13 7

每根焊条在最大电流下的熔化时间 (s) 46 59 76 101

工作数据

焊接位置，除立向下焊之外的所有焊接位置

电流/极性 直流电/焊条正极。