

S231白铜焊丝 SCu7061铜焊丝 ERCuNi镍白铜焊丝

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | S231白铜焊丝 SCu7061铜焊丝 ERCuNi镍白铜焊丝 |
| 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

S231是含30%镍的白铜焊丝，铜中假日镍可强化焊缝金属并改善抗腐蚀性能，说明：S231是含30%镍的白铜焊丝，铜中假日镍可强化焊缝金属并改善K腐蚀性能，T别是K海水腐蚀。焊缝金属的热态和冷态塑性均好。适用于含镍量30%以下铜镍合金的连接焊和堆焊，如耐海水腐蚀的容器、冷凝器导管、冷却器、换热器的氩弧焊。也可以用于耐海水腐蚀的碳钢零件的堆焊。该焊丝也推荐用于铜-镍、铜-钢异种金属的连接焊。

- 1、氩弧焊机时不要求预热，可全位置焊接。应尽可能保持短弧施焊，以保证适当的熔深。1、氩弧焊机时不要求预热，可全位置焊接。应尽可能保持短弧施焊，以B证适当的熔深 保护气体屏蔽而尽量减少气孔。
- 2、进行钨极氩弧焊（TIG焊）时虽然也可使用交流，但好用直流正极性。薄板采用I型坡口，厚板采用V型坡口。

熔敷金属机械性能（参考值）

拉伸强度 延伸率 布氏硬度 冲击韧性 M

Pa % HB

J

420 36 115

240

焊丝化学成分（%）

Ni

| | | | | |
|---------|----|-----------|---------|---------|
| | Mn | Fe | | |
| Ti | Cu | 29.0-32.0 | 0.5-1.5 | 0.4-0.7 |
| 0.2-0.5 | 余量 | | | |
