

批发 Ni102 Ni202 Ni207 Ni307 Ni317 Ni327 Ni337 Ni347 镍基焊条

产品名称	批发 Ni102 Ni202 Ni207 Ni307 Ni317 Ni327 Ni337 Ni347 镍基焊条
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

镍基焊丝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-CI

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

镍基焊条

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

纯镍焊条 A5.11 ENi-1 EL-NiTi3 92 - - Ti2.5 - 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。

镍铜焊条 A5.11 ENiCu-7 EL-NiCu30Mn 65 - - Mn 4.0 其余为铜 - 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。

铜镍焊条 A5.6 ECuNi S-CuNi30Mn 29 - - Mn2 其余为铜 - 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。

镍铬焊条 A5.11 ENiCrFe-2 EL-NiCr15FeNb 62 15 1.5 Mn2.5 Nb1.5 - 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%

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