

# 曼切特NIMROD 59KS镍基焊条ENiCrMo-13镍合金焊条

产品名称	曼切特NIMROD 59KS镍基焊条ENiCrMo-13镍合金焊条
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:0.8-4.0mm
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

### Enicrmo-13焊接参数

Enicrmo-13是一种常用于焊接高温合金的镍基焊丝。它由镍、铬、钼等元素组成，具有优异的耐热和耐腐蚀性能。Enicrmo-13焊接参数的选择和应用。

### 二焊接电流和电压

Enicrmo-13焊丝的直流电焊电流一般在100-150A之间。焊接电流的选择应根据焊接件的厚度和尺寸来确定。一般来说，焊接电流过大容易引起焊缝的烧穿，而电流过小则会导致焊缝质量下降。焊接电压的选择应根据焊接电流和焊接件的材质来确定，一般在25-30V之间。

### 二、焊接速度

Enicrmo-13焊丝的焊接速度一般在10-15cm/min之间。焊接速度的选择应根据焊接材料的熔点和热导率来确定。焊接速度过快容易产生焊缝的裂纹和气孔，而焊接速度过慢则会导致焊接区域的过热和变形。不完全熔合。

### 四、焊接保护气体

Enicrmo-13焊丝的焊接保护气体一般使用纯氩气。纯氩气具有良好的惰性和保护性能，能够有效地防止焊接区域的氧化和污染。焊接保护气体的流量应适中，过大容易产生气孔，而过小则会导致焊接区域的氧化。

### 五、焊接前处理

在进行Enicrmo-13焊接之前，应对焊接件进行适当的前处理。首先，焊接件的表面应清洁干净，去除油污和氧化物。其次，焊接件的尺寸和形状应符合设计要求，避免焊接过程中的变形和应力集中。最后，

焊接件的间隙和角度应符合焊接规范，保证焊缝质量。

## 六、焊接后处理

Ernicrmo-13焊接完成后，应对焊缝进行适当的后处理。首先，焊缝表面应进行打磨和抛光，去除焊渣和氧化物。其次，焊缝应进行超声波探伤和射线检测，检查焊接质量。最后，焊接件应进行热处理和退火，消除焊接区域的应力和变形。