

E71T8-Ni1管道焊丝

产品名称	E71T8-Ni1管道焊丝
公司名称	南宫市宏亚耐磨焊条厂
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:81ni 类型:药芯
公司地址	河北 南宫市 董家庙工业区
联系电话	03195395986

产品详情

美国赫伯特e71t8-ni1管道焊丝（81n1） 说明: e71t8-ni1是一种低合金钢自保护药芯焊丝，不需保护气体。熔敷金属中含0.80%~1.10%ni，具有优良的低温韧性，抗裂性能好。其熔敷效率高，电弧穿透力大，呈喷射状，操作容易，焊缝成型美观，脱渣容易。采用直流正接，适宜全位置焊接。由于熔渣凝固快，特别适合立向下焊。可用于焊接厚板及刚性大的重要结构。 用途: 用于焊接要求韧性和需要加镍的焊缝，特别适合于对低温韧性要求高的api x52至x70油气管道的现场焊接。也可用于普通钢、耐大气腐蚀钢及高强度钢的自动和半自动焊接，如输油输气管线、海洋平台、贮罐等。

熔敷金属化学成分(%) 化学成分 c m n s i s p n i a l

保证值 0.12 1.50 0.80 0.03 0.03 0.80 ~ 1.10 1.8

熔敷金属力学性能 试验项目 rm(mpa) rel或rp0.2(mpa) a(%) kv2(j) kv2(j)

保证值 490 ~ 620 400 20 27(-30) 27(-40)

一般结果 510 ~ 540 410 ~ 440 26 130 ~ 200 120 ~ 160

参考电流 (dc-) 焊丝直径(mm) 焊接电流(a) 焊接电压(v) 送丝速度(in/min)

1.6 150 ~ 250 17 ~ 20 60 ~ 100 2.0 180 ~ 250 18 ~ 20 60 ~ 110

本产品的品牌是赫伯特，型号是81ni，类型是药芯，材质是0.80%~1.10%Ni，加工定制是否，助焊剂含量是0.1（%），标准直径是0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4/3.0（mm），熔点是1000（ ），重量是25.5（g），用途是用于焊接要求韧性高和需要加镍的焊缝，产地是美国，长度是5000，工作温度是650，焊接电流是120，牌号是E71T8-Ni1，是否含助焊剂是否，规格是2.0mm