

HGH520焊丝

产品名称	HGH520焊丝
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	230.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:HGH520 规格:0.8-8.0
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

产品详情

hgh520焊丝不断的改进和创新-----你的满意是我们的追求！

钛钙型镍基合金焊条，使用直流电源，熔敷金属具有良好的高温机械性能和抗裂性能，主要用于中小型精锻机锤头表面堆焊和大型精锻机锤头表面过渡层堆焊以及冶金厂大、中型水压机砧面的堆焊等。配合hgh520完成锤头表面堆焊

精锻机锤头是精锻机高值易损件800/1000吨精锻机锤头堆焊材料及堆焊工艺研究

解决了hgh847,hgh520(相当于udimet520) 两种镍基合金丝及56nicrmov7

模具钢冶炼、加工以及ni847电焊条配制和全部堆焊工艺等技术难关

ni847电焊条用于精锻机锤头堆焊过渡层，解决了在调质模具钢56nicrmov7

上的堆焊，焊条主要性能指标达到进口fox saca电焊条水平 hgh520(焊丝作为锤头表面手工tig焊填料，各项主要性能达到了进口udimet520焊丝水平56nicrmov7耐磨焊条

锤头基体钢达到了国外同类产品的技术水平

使用该国产材料和工艺制造的锤头，使用寿命与具有国际水平的奥地利gfm公司制造的锤头相当

alloys132镍基焊条 enicrfe-1镍基焊条 适合于inconel对接,或inconel和低合金钢、不锈钢等异材焊接。

alloysa镍基焊条 enicrfe-2镍基焊条 ing液化氮贮槽、抗蠕变接头的焊接、异种材料焊接；马氏体钢、铁

素体钢和高镍合金的焊接，含镍9%合金钢焊接 alloys182镍合金焊条 enicrfe-3纯镍焊条 inconel600、

601合金和 incoloy800合金自身以及和它们与碳钢或不锈钢之间的焊接；钢的表面堆焊 alloys601 enicrfe-1

1镍基焊条 用于inconel601合金的焊接，601合金是一种添加了al和ti的镍铬铁耐高温合金，具有良好的耐应力腐蚀开裂能力和机械性能，在高温环境下有出色的抗氧化和抗渗碳、渗硫性。

alloys601ca enicrfe-12镍基焊条 用于inconel602耐热合金的焊接，具耐氧化性的镍合金。高强度，可用于

1800-2200 ° f 温度范围，耐渗碳性。 alloysx enicrmo-2镍基焊条 适合于hastelloy x 焊接。

alloys112 enicrmo-3镍基焊条 inconel625、 incoloy825、 inco25-6mo 以及 monel400

合金的焊接；镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接；表面堆焊 alloys276 enicrmo-4镍基焊条 inco c-276

及其它 ni-cr-mo 耐腐蚀合金的焊接；表面堆焊合金钢的焊接、钢的表面堆焊
alloys122 enicrmo-10镍基焊条 inconel622 及其它 ni-cr-mo 耐腐蚀合金的焊接；表面堆焊合金钢、双相
钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接；钢的表面堆焊 alloysg-30 enicrmo-11镍基焊条
用于低碳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 alloys59 enicrmo-13镍基焊条 用于焊接 alloy59
低碳镍铬钼合金,硅、碳含量极低,无焊后开裂敏感性。 alloys686 enicrmo-14镍基焊条 inconel686及
其它ni-cr-mo合金的焊接；表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接
；钢的表面堆焊 alloys725 enicrmo-15镍基焊条 inconel725
、 incoloy925合金以及低合金高强钢的焊接；接头可热处理；钢的表面堆焊
alloys117 enicrmo-1镍基焊条 抗蠕变接头的焊接； inconel617、 incoloy800、 800h、 800ht、 hp45
合金以及其它耐热铸造合金自身及它们之间的焊接,接头工作温度可达 2100of alloys141 eni-1 焊接 200,
201 镍合金以及镀镍钢板；钢与镍异种材料间的焊接；钢的表面堆焊。
alloys187 ecuni铜镍焊条 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。 alloys190 enicu-7镍合金焊条 monel 400 合金自身的焊接；以及 monel 400
合金与钢的焊接；用于钢的表面堆焊。 alloys55 enife-
c1铸铁焊条 灰口铸铁、球墨铸铁和镍保护层铸铁的焊接； - 铸铁与可锻合金的焊接；
含硫磷较高或含有润滑剂的铸铁材料的焊接。 alloys99 eni-c1铸铁焊条 铸铁的焊接,补焊和堆焊以及
灰口铸铁与不锈钢和碳钢的焊接,特别适于小尺寸工件,并要求保持良好的机械加工性能的情况。 品 牌
名 美 标 型 号 焊 丝 用 途
alloys61 erni-1纯镍焊丝 200、201镍合金和镀镍钢板的焊接；钢与镍之间的焊接；钢的表面堆焊
alloys82 ernicr-3合金焊丝 inconel600(不含al)、601(含al)合金和 incoloy800
合金自身以及和它们与碳钢或不锈钢之间的焊接；钢的表面堆焊
alloys62 ernicrfe-5镍基焊丝 inconel600、镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接；表面堆焊 alloys92 erni
crfe-6合金焊丝 inconel、incoloy合金与不锈钢、碳钢以及monel合金之间的焊接；monel合金和nickel200
合金与不锈钢之间的焊接；不锈钢与碳钢之间的焊接 alloys601 ernicrfe-11合金焊丝 焊接inconel601合金
(含al),具有良好的耐应力腐蚀开裂能力和机械性能,在高温环境下有出色的抗氧化和抗渗碳、渗硫性。
alloys625 ernicrmo-3氩弧焊丝 inconel625、incoloy825、inco25-6mo以及monel400合金的焊接；镍基合金
与不锈钢异种材料间的焊接；表面堆焊 alloys276 ernicrmo-4合金焊丝 inco c-276及其它ni-cr-
mo耐腐蚀合金的焊接；表面堆焊合金钢的焊接、钢的表面堆焊 alloys622 ernicrmo-10氩弧焊丝 inconel6
22及其它ni-cr-mo耐腐蚀合金的焊接；表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈
钢的焊接；钢的表面堆焊 alloysg-30 ernicrmo-11镍基焊丝 alloyg-30用于低碳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
alloys59 ernicrmo-13镍基焊丝 用于焊接 alloy 59
低碳镍铬钼合金,硅、碳含量极低,无焊后开裂敏感性。 alloys725 ernicrmo-15合金焊丝 inconel725、i
ncoloy925合金以及低合金高强钢的焊接；接头可热处理；钢的表面堆焊。 725ndur焊丝就是具有时效强化
能力的inconel 625填充金属。 alloysc-200 ernicrmo-17镍基焊丝 用于焊接 alloys617 ernicrmo-1焊丝价
格 抗蠕变接头的焊接；inconel617、incoloy800、800h、800ht、803和hp45合金以及其它耐热铸造合金自
身及它们之间的焊接,接头工作温度可达2100of。
alloys65 ernifecr-1镍基焊丝 焊接825(n08825)合金和其它类似镍铁铬钼铜合金
alloys718 ernifecr-2合金焊丝 用于焊接inconel
x750、合金718、706等,应用于高强度发动机部件,超低温液体燃料部件等
alloys60 ernicu-7镍铜焊丝 monel 400合金自身的焊接,以及monel 400合金与钢的焊接；用埋弧焊方法对
钢的表面进行堆焊；(其缓冲层填充材料61合金需用手工电弧焊方法熔敷)
alloys67 ercuni铜镍焊丝 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。