

Inconel600镍合金碱性焊条

产品名称	Inconel600镍合金碱性焊条
公司名称	淮安迈科特焊接材料有限公司
价格	234.00/个
规格参数	品牌:阿维斯塔 型号:ENiCrMo-12 产地:齐全
公司地址	淮安市清浦工业园区开发大道18-3号
联系电话	13780446866 18762023330

产品详情

248 sv rutile焊条c 0.03 si 0.5 mn 3.0 cr 16.0 ni5.5 mo 1.2 n 0.12

金红石药皮不锈钢焊条，适用于材质为248sv、astm420等相似的钢及铸钢的推进器、泵、叶片及轴的焊接及维修

308l/mvr-20焊条c0.03 si 0.7 mn0.9 cr20.0 ni 10.5 fn 10(delong) cr-ni高熔覆率不锈钢焊条，适用于焊接astm-304和304l钢

308l/mvr焊条c0.02 si 0.8 mn 0.6 cr19.5 ni10.0 fn 10(delong) cr-ni钢不锈钢焊条，适用于焊接astm-304和304l钢全位置焊接

308l/mvr-4d焊条c0.02 si 0.8 mn 0.6 cr19.5 ni10.5 fn 5(delong)金红石酸性薄药皮不锈钢焊条，适用于薄管、薄板的各种位置的焊接，焊接性能优异

308l/mvr-pw焊条 c0.02 si 0.8 mn 1.0 cr19.0 ni10.0 fn 5(delong) cr-ni钢立向上及仰焊位置不锈钢焊条，适用于astm304和304l的焊接，更适用于维修

308l/mvr-vdx焊条c0.02 si 0.7 mn 0.8 cr19.0 ni10.0 fn 5(delong) cr-ni特种不锈钢焊条。适用于astm304和304薄板立向下位置的焊接

308l/mvr basic焊条c 0.03 si 0.4 mn 1.5 cr20.0 ni10.0 fn 5(delong) cr-

ni特种不锈钢碱性焊条，延展性较好，适用于astm 304和304l的焊接尤其适用于低温条件

308/308h焊条 c 0.06 si 0.7 mn 1.1 cr20.0 ni10.0 fn 5(delong)高碳cr-ni不锈钢焊条，适用于astm304和304h型不锈钢的焊接，工作温度400 以上

308l-le rutile焊条c 0.03 si 0.3 mn 1.8 cr 18.5 ni10.5 fn 2(delong)地铁素体不锈钢焊条。在低温及退火后，具有良好的选择性抗腐蚀性和冲击韧性，适用于astm304和304l的焊接

347/mvnb焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.8 cr 19.5 ni10.0 fn 8(delong) nb \geq 10xc nb稳固型cr-ni不锈钢焊条，适用于astm312和347等ti稳固型不锈钢，工作温度 \geq 400 也可用与中碳钢堆焊的第二层（第一层为309）

347/mvnb basic焊条c 0.06 si 0.2 mn 1.7 cr 19.5 ni10.0 fn 5(delong) nb \geq 10xc nb稳固型cr-ni不锈钢焊条适用于astm312和347等ti稳固型不锈钢，工作温度 \geq 400 也可用与中碳钢堆焊的第二层（第一层为309）

316/skr-2d焊条c 0.03 si 0.8 mn 0.8 cr 18.0 ni12.0 fn 10(delong) mo 2.8 cr-ni-mo高熔覆率不锈钢焊条，适用于astm316和316l型不锈钢的焊接

316l/skr焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.7 cr 18.0 ni12.0 fn 10(delong) mo 2.7 cr-ni-mo不锈钢焊条，适用于astm316和316l不锈钢的全位置焊接

316l/skr-4d焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.7 cr 18.0 ni12.0 fn 8 (delong) mo 2.7金红石型酸性不锈钢焊条。适用于薄管、薄板的焊接，常应用于化工及造纸行业

316l/skr-pw焊条c 0.02 si 0.8 mn 1.0 cr 18.0 ni12.0 fn 10(delong) mo 2.8 薄药皮cr-ni不锈钢焊条。可用于立向上仰焊位置，适用于astm316和316l不锈钢的焊接

316l/skr-vdx焊条c 0.02 si 0.7 mn 0.7 cr 18.5 ni12.5 fn 5(delong) mo 2.8 cr-ni-mo型不锈钢焊条，适用于astm316和316l薄板、立向下位置焊接

316l/skr basic焊条c 0.03 si 0.2 mn 1.7 cr 18.5 ni12.0 fn 5(delong) mo 2.8 cr-ni-mo型不锈钢焊条，延展性较好，适用于astm316和316l钢的焊接，尤其适用于低温条件

316/316h焊条c 0.06 si 0.8 mn 1.0 cr 19.0 ni12.0 fn 5(delong) mo 2.8 高碳cr-ni-

mo型不锈钢焊条，适用于astm316和316h型不锈钢的焊接工作温度400

318/sknb焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.8 cr 18.5 ni 12.0 fn 10(delong) mo 2.8 nb \geq 10xc n
b 稳固型cr-ni-mo不锈钢焊条，适用于ti稳固型钢的焊接，例如astm316ti钢

317l/snr焊条c 0.02 si 0.7 mn 0.9 cr 19.0 ni 13.0 fn 10(delong) mo 3.7高mo合金不锈钢焊条
，适用于astm317l钢的焊接

slr焊条 c 0.02 si 0.8 mn 1.0 cr 18.5 ni 13.5 fn 10(delong) mo 4.0高mo合金不锈钢
焊条，适用于outkoumpu4438 4439及astm 317l钢的焊接

ldx2101焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.7 cr 23.5 ni 7.0 fn 45(wrc-92) mo 0.3 n 0.14 铁素体-
奥氏体双相不锈钢焊条，高强度适用于容器、储罐的焊接，焊接性能优异

2304焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.8 cr 24.5 ni 9.0 fn 30(wrc-92) n 0.12 cr-
ni合金双相不锈钢焊条，适用于2304等相似类型双相不锈钢的焊接

2205-2d焊条c 0.03 si 0.8 mn 0.7 cr 22.5 ni 9.5 fn 30(wrc-92) n 0.15 mo 3.0
高熔覆率不锈钢焊条，适用于2205等类型双相不锈钢的焊接，焊接性能优异

2205焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.7 cr 23.0 ni 9.5 fn 30(wrc-92) n 0.15 mo 3.0
cr-ni-mo合金双相不锈钢焊条，适用于2205等类型双相不锈钢的焊接，焊接性能优异

2205-4d焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.7 cr 23.0 ni 9.5 fn 30(wrc-92) n 0.15 mo 3.0
金红石型酸性药皮特种双相不锈钢焊条，适用于薄管，薄板的焊接，常应用与化工及造纸行业

2205-pw焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.8 cr 23.0 ni 9.5 fn 30(wrc-92) n 0.15 mo 3.0
全位置双相不锈钢焊条，适用于2205型双相不锈钢的焊接，尤其适用于立向上及仰焊焊接位置

2205 basic焊条c 0.03 si 0.5 mn 1.2 cr 23.5 ni 9.0 fn 40(wrc-92) n 0.16 mo 3.0
碱性双相不锈钢焊条，适用于2205型双相不锈钢的焊接，冲击韧性优异

2207/p100 rutile焊条 c 0.03 si 0.5 mn 1.3 cr 25.5 ni 10.0 fn 30(wrc-92) n 0.23 mo

3.6金红石型酸性高合金，双相不锈钢药皮焊条，适用于astm s32750、astm s32760及相似钢的焊接

254 sfer焊条 c 0.03 si 0.4 mn 2.6 cr 25.0 ni 21.0 n 0.14 mo 2.5全奥氏体mn、n合金cr-ni-mo焊条，适于如尿素等各种化肥工业中astm s31050及相似高耐腐蚀钢的焊接

316l/skr cryo焊条全奥氏体cr-ni-mo焊条，适于焊接astm 316l的焊接

904l焊条 c 0.02 si 0.7 mn 1.2 cr 20.5 ni 25.0 mo 4.5 cu 1.5

高合金全奥氏体cr-ni-mo-cu焊条，适于astm 904l及相似全奥氏体不锈钢的焊接

904l-pw焊条 c 0.02 si 1.0 mn 1.2 cr 20.0 ni 24.5 mo 4.5 cu 1.5高合金全奥氏体cr-ni-mo-cu焊条，适于astm 904l及相似全奥氏体不锈钢的全位置焊接

383焊条 c 0.02 si 0.9 mn 0.9 cr 27.0 ni 32.0 mo 3.7 cu 1

高合金全奥氏体钢焊条，适于astm n08028及相似不锈钢的焊接

p12-r basic焊条 c 0.02 si 0.9 mn 0.9 cr 21.5 ni bal mo 9.5 nb 2.2 fe 3.0 镍

合金焊条，可用于6mo如outokumpu254smo钢的焊接，也适用于焊接inconel 625和incoioy825合金

p625basic焊条 c 0.02 si 0.5 mn 0.2 cr 21.5 ni bal mo 9.5 nb 3.5 fe 1.5 镍合

金焊条，适用于焊接inconel 625和incoioy825高温合金，

p16basi焊条 c 0.01 si 0.15 mn 0.2 cr 23.5 ni bal mo 15.5

镍基合金焊条，化学成分近似alloy 59特别适于outokumpu 654 smo和其他高合金全奥氏体钢的焊接。抗孔蚀和应力裂腐蚀，全奥氏体组织

p54basi焊条 c 0.02 si 0.2 mn 2.6 cr 25.5 ni 25.5 mo 5.0 cu 0.8 n 0.35 高合金cr-ni-

mo焊条特别适合于254amo 654smo及其他6m0、7mo钢的焊接。常用于造纸工业中漂白容器的焊接

307焊条 c 0.07 si 0.8 mn 4.0 cr 20.0 ni 10.5 mo 0.8 fn5(wrc-92) mn合金不锈钢焊条，适用于不锈钢，中低合金钢、mn钢间的异种焊接

309焊条c 0.02 si 0.8 mn 0.8 cr 23.0 ni 13.0 fn 15(wrc-92) 高合金低碳不锈钢焊条，适用低合金钢的表面堆焊，低碳钢和不锈钢的异种焊接，良好的延展性和抗裂纹性能，也适用于堆焊的打底焊

309l-4d焊条 金红石酸性薄药皮不锈钢焊条，良好的延展性和抗裂纹性能，适于焊接不锈钢与碳钢、低合金钢的焊接，尤其适用于管道的各种位置焊接

309lbasic焊条 高合金低碳不锈钢碱性药皮焊条，适用于不锈钢与中低合金钢间的异种焊接，也适用于堆焊的打底焊接

p5-2d焊条 高合金低碳高熔覆率不锈钢焊条，适用不锈钢、中低合金钢的异种焊接，也可用于底层堆焊。良好抗裂纹性能，也常用于高强钢的焊接

p5焊条309mol型高合金不锈钢焊条，适用不锈钢、中低合金钢的异种焊接，也可用于底层堆焊、良好抗裂纹性能，也常用于高强钢的焊接

p5-4d焊条309mol型高合金不锈钢焊条，良好的延展性和抗裂纹性能，适于焊接不锈钢与碳钢低合金钢的焊接，尤其适用于薄板、管道的各种位置焊接，也可用于astm316的底层堆焊

p5-pw焊条309mol型高合金不锈钢焊条，全位置焊接适用于不锈钢与中低合金钢间的异种焊接，也可用于底层堆焊

p5-vdx焊条高合金低碳钢不锈钢焊条，适用于不锈钢与中低合金钢件的异种焊接，也可用于底层堆焊尤其适用与薄板立向下位置焊接，焊接性能优异

p5basic焊条 碱性高合金低碳钢不锈钢焊条，适用于不锈钢与中碳钢、低合金钢间的异种钢焊接，也可用于底层堆焊，低温冲击韧性优良

p7焊条高合金cr-ni双相不锈钢焊条，强度高，耐磨性能和抗裂性能优异。适于不锈钢、高强钢、工具钢及14%mn钢间的异种接头焊接，也适用于其他难焊金属的焊接

p10 basic焊条 镍合金碱性焊条，适于不锈钢inconel600等相似的镍合金焊接，不锈钢与镍合金的异种焊接，也常用于高温合金的焊接

p690basic焊条 镍基合金碱性药皮焊条，应用广泛，适于焊接inconel690等镍基材料，及碳钢或中低合金钢与不锈钢、镍基合金间的焊接，也用于核电站中，高温要求的碳钢堆焊

309焊条高碳不锈钢焊条，适用于高温刚的焊接，例如asrm 309s，也可用于不锈钢与中、低合金钢的异种焊接

310焊条25cr-20ni合金焊接，适用于astm310s及相似的高温不锈钢的焊接，全奥氏体组织

253ma焊条 不锈钢焊条主要用于耐高温不锈钢outokumpu253ma的焊接，抗高温氧化1100 性能优异

253ma-nf焊条全奥氏体不锈钢焊条，适用于outokumpu153ma和253ma钢的焊接

353ma焊条 全奥氏体不锈钢焊条，适用于高温钢outokumpu353ma的焊接，可抗1175

本产品的品牌是阿维斯塔，型号是ENiCrMo-12，产地是齐全，类型是镍及镍合金焊条，材质是镍基，焊芯直径是齐全（mm），直径是齐全（mm），长度是齐全（mm），焊接电流是齐全（A），电流幅度是齐全（A），工作温度是齐全（ ），适用范围是齐全，硬度HRC是齐全，加工定制是是