

Ni102镍基焊条 ENi-0纯镍镍基电焊条

产品名称	Ni102镍基焊条 ENi-0纯镍镍基电焊条
公司名称	南宫市耐钻焊接材料有限公司
价格	199.00/个
规格参数	品牌:耐钻 型号:Ni102 焊芯直径:2.53.24.0 (mm)
公司地址	河北南宫市段头镇董家庙工业区
联系电话	86 0319 5531561 15369935752

产品详情

产品说明:

ni102镍及镍合金焊条 型号gb/t : eni-0

说明：钛钙型药皮的纯镍焊条，具有较好的力学性能及耐热、耐腐蚀性能，交、直流两用，采用直流反接。

用途：用于化工设备、食品工业，医疗器械制造中镍基合金和双金属的焊接，也可用作异种金属的过渡层焊条，具有良好的熔合性和抗裂性。

熔敷金属化学成份/%

c 0.03 mn 0.6-1.1 si 1 ni 92 fe 0.5 ti 0.7-1.2 nb 1.8-2.3

s 0.015 p 0.015

ni112镍及镍合金焊条 型号gb/t : eni-0 相当于aws : eni-1

说明：钛钙型药皮的纯镍焊条，具有较好的力学性能及耐热、耐腐蚀性能，交、直流两用，采用直流反接。

用途：用于化工设备、食品工业，医疗器械制造中镍基合金和双金属的焊接，也可用作异种金属的过渡

层焊条，具有良好的熔合性和抗裂性。

熔敷金属化学成份/%

c 0.04 mn 1.5 ni 92 fe 3 ti 0.5 nb 1 s 0.015 p 0.015

ni202镍及镍合金焊条 型号gb/t：enicu-7 相当于aws：enicu-7

说明：钛钙型药皮的ni70cu30蒙乃尔合金焊条，含适量的锰、铌，具有较好的抗裂性，焊接时电弧燃烧稳定，飞溅小，脱渣容易，焊接成形美观，采用交流或直流反接，采用直流反接。

用途：用于镍铜合金与异种钢的焊接，也可用作过渡层堆焊材料。

熔敷金属化学成份/%

c 0.15 mn 4 si 1.5 ni 62-69 fe 2.5 ti 1 nb 2.5 s 0.015

p 0.02 al 0.75 cu余量

ni207镍及镍合金焊条 型号gb/t：enicu-7 相当于aws：enicu-7

说明：低氢型蒙乃尔合金焊条，具有良好的抗裂性和焊接工艺性能。

用途：用于焊接蒙乃尔合金焊条或异种钢，也可用作过渡层堆焊材料。

熔敷金属化学成份/%

c 0.15 mn 4 si 1.5 ni 62-69 fe 2.5 ti 1 nb 2.5 s 0.015

p 0.02 cu余量

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 6-12 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

ht-105镍及镍合金焊条 相当于aws:enicrfe-7

说明：低氢型镍铬铁合金焊条，除具有优良的抗裂性和抗晶界腐蚀性能外，还具有优异的耐应力腐蚀性能。

用途：用于inconel690合金的焊接以及镍基合金和异种钢的焊接。

熔敷金属化学成份/%:

c 0.05 mn 5.0 si 0.75 ni余量 fe 7.0-12.0 ti 0.5 nb 1.0-2.5

s 0.015 p 0.03 mo 0.5 cr 28.0-31.5 al 0.5 cu 0.5

镍及镍合金焊材广泛应用于如离岸钻井平台，陆基或船基燃汽轮机，各种航天、航空发动机的高温燃烧室、核电、热电厂的相关设备、汽车的新型排气系统、军用武器装备以及石油精炼及各种化工设备等。

常用镍基焊材成分、应用及选配:

产品名称	标准(aws)	使用说明
nickel 141焊条 (合金141)	a5.11 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。
nickel 61填充金属	a5.14 erni-1	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

(合金61)		
190 焊条 (合金190)	a5.11 enicu-7	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。
60 填充金属 (合金60)	a5.14 ernicu-7	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)
monel 187 (合金187)	a5.11 ecuni	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monel 400合金或nickel 200之间的焊接
monel 67 (合金67)	a5.14 ercuni	用于铜镍合金以及特定的青铜材料自身的焊接，以这些材料和monel400合金或nickel200合金之间的焊接
ia 焊条 (合金a)	a5.11 enicrfe-2	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
182 焊条 (合金182)	a5.11 enicrfe-3	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
inco 82 (合金82)	a5.14 ernicr-3	抗蠕变接头的焊接；焊接inconel600、601、incoloy800合金自身以及它们与碳钢、不锈钢异种材料之间的焊接；钢的表面堆焊
92 填充金属 (合金92)	a5.14 ernicrfe-6	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
152 焊条 (合金152)	a5.11 enicrfe-7	inconel690合金的焊接和钢的堆焊，特别适用于核反应堆的建设
601 填充金属 (合金601)	a5.14 ernicrfe-11	焊接inconel601合金
72 填充金属 (合金72)	a5.14 ernicr-4	焊接inconel671、690合金，用于表面堆焊
112焊条	a5.11 enicrmo-3	inconel 625、incoloy825、incoloy25-mo以及mone

(合金112)		400合金的焊接；超高强度奥氏体钢异种材料之间的焊接；镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接；堆焊
625 填充金属 (合金625)	a5.14 ernicrmo-3	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
c 276 焊条 (合金c-276)	a5.11 enicrmo-4	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
c 276 填充金属 (合金c-276)	a5.14 ernicrmo-4	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
122 焊条 (合金122)	a5.11 enicrmo-10	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
117 焊条 (合金117)	a5.11 enicrcomo-1	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
617 填充金属 (合金617)	a5.14 ernicrcomo-1	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.
ni-rod 99x (镍99)	a5.11 eni-c1	铸铁的焊接，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（能有效的防止电弧偏吹，并有良好的位置适应性）

本产品的品牌是耐钻，型号是Ni102，焊芯直径是2.53.24.0（mm）