

Ni102镍及镍合金焊条型号

产品名称	Ni102镍及镍合金焊条型号
公司名称	南宫市金航焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:金航焊材 型号:齐全
公司地址	河北省南宫市段芦头镇董家庙
联系电话	0319-5398628 13932950689

产品详情

镍基焊条产品简介

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，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 0.03mn 0.6-1.1 si 1ni 92fe 0.5ti 0.7-1.2 nb 1.8-2.3 s 0.015p 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，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 0.04mn 1.5ni 92fe 3ti 0.5nb 1s 0.015p 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 0.15mn 4si 1.5ni 62-69 fe 2.5ti 1nb 2.5s 0.015p 0.02al 0.75cu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 0.15mn 4si 1.5ni 62-69 fe 2.5ti 1nb 2.5s 0.015 p 0.02cu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 0.05ni 70fe 7nb 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 0.1mn 5-9.5 si 1ni 59 fe 10ti 1nb+ta 1-2.5 s 0.015p 0.03cu 0.5cr 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 0.1mn 5-9.5 si 1ni 59fe 10ti 1nb 1-2.5 s 0.015p 0.03 cu 0.5cr 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 0.07mn 0.5-1.7 si 0.5ni 68-78 nb 0.2-0.8 s 0.012p 0.02mo 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 0.05mn 1-5 si 0.75ni余量fe 4-8 nb+ta 1.5-5.5 s 0.015 p 0.04mo 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 co0.02al0.06 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 0.1mn 1-3.5 si 0.75ni 62fe 12 nb+ta0.5-3 s 0.02p 0.03mo 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 0.1mn 2-6 si 0.1ni 67fe 4 nb 1.5-3 s 0.015p 0.02mo 2cr 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 5.0si 0.75 ni余量fe 7.0-12.0 ti 0.5 nb 1.0-2.5 s 0.015p 0.03 mo 0.5cr 28.0-31.5
al 0.5cu 0.5