

Ni112镍及镍合金焊条型号

产品名称	Ni112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 0.015P 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 0.05 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/% C 0.035 Mn 2.35 Si 0.28 Ni 余量 Fe 6.28 Nb 3.27 S 0.015 P 0.015 Co 0.03 Mo 4.8 Cr 15.76

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/%

C 0.04 Mn 4.65 Si 0.13 Ni 余量 Fe 5.92 Nb 2.58 S 0.02 P 0.03 Co 0.02 Al 0.06 Cr 18.55

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 6.2 Fe 12 Nb+Ta 0.5-3 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 6.7 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