

# Ni337镍及镍合金焊条 价格

产品名称	Ni337镍及镍合金焊条 价格
公司名称	上海机桥焊接材料有限公司
价格	295.00/个
规格参数	品牌:机桥 型号:Ni337 牌号:Ni337
公司地址	上海市浦东新区南汇新城镇
联系电话	13916458909

## 产品详情

ernicr-3

用于600，601以及800合金自身的焊接，及不锈钢和碳钢之间的异种钢焊接ernicrfe-7

用于焊接astm b163，166，167和168标准内的镍铬铁合金

ernicrfe-6

用于钢和镍铬铁合金的焊接，钢及不锈钢和镍基合金的焊接

ernicrcomo-1

用于焊接镍铬钴钼合金及各种高温合金的异种焊接

ernicrmo-3

用于镍合金，碳钢，不锈钢和低合金钢的一种焊接，最主要用于625，601，802合金的焊接及9%镍合金的焊接

erni-ci

工业纯镍，用于可锻铸铁及灰口铸铁的焊接

ercuni

用于70/30，80/20，90/10铜镍合金的焊接

ernicu-7

用于焊接镍铜合金b127 , 163 , 164和165等

erni-1

用于纯镍铸件和锻件的焊接 , 如 : astm b160 , 161 , 162 , 163标准内的合金

ernifemn-ci

用于结节铸铁,球墨铸铁,可锻铸铁和灰口铸铁自身的焊接或用于它们与不锈钢,碳钢,低合金钢及各种镍合金的焊接

ernicrmo-4

用于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

ernicrmo-11

用于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

ernicrmo-13

用于焊接低碳镍铬钼合金

镍基焊条

enicrmo-3

用于焊接镍铬钼合金,如625,800,801,825和600

enicrfe-3

用于镍铬铁合金自身的焊接及与碳钢的焊接

enicrfe-2

用于奥氏体钢,铁素体钢及高镍合金之间的异种焊接,还可用于9%镍合金的焊接

enicu-7

主要用于镍铜合金自身及其与钢之间的异种焊接

enicrfe-7

用于690(uns n06690)镍铬铁合金自身的焊接

enicrmo-4

用于焊接c-276合金及大多数其它镍基合金

enicrcomo-1

用于焊接镍铬钴钼合金以及各种的高温合金间的异种焊接

ercuni

焊接锻造或铸造的70/30,80/20,90/10铜镍合金

enicrmo-13

用于焊接低碳镍铬钼合金

enicrmo-11

用于焊接低碳镍铬钼合金

纯镍焊条 a5.11 eni-1 el-niti3 92 -- ti2.5 - 焊接 200、201 镍合金以及镀镍钢板； - 钢与镍异种材料的焊接； - 钢的表面堆焊。

镍铜焊条 a5.11 enicu-7 el-nicu30mn 65 -- mn 4.0 其余为铜 - 蒙乃尔 400 合金自身的焊接；以及蒙乃尔 400 合金与钢的焊接； - 用于钢的表面堆焊。

铜镍焊条 a5.6 ecuni s-cuni30mn 29 -- mn2 其余为铜 - 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。

镍铬焊条 a5.11 enicrfe-2 el-nicr15fenb 62 15 1.5 mn2.5 nb1.5 - 抗蠕变接头的焊接、异种材料焊接； - 奥氏体、铁素体钢和高镍合金的焊接、含镍 9%

镍基合金焊条

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 62 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

本产品的品牌是机桥，型号是Ni337，牌号是Ni337，产地是上海，类型是镍及镍合金焊条，材质是镍基，焊芯直径是2.5/4.0（mm），直径是2.5/4.0（mm），长度是350/400（mm），焊接电流是100-180（A），电流幅度是100-180（A），熔点是900，工作温度是常温高温（ ），适用范围是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，硬度HRC是65