

德国UTP 66 E13B20+ E410-15不锈钢焊条焊丝

产品名称	德国UTP 66 E13B20+ E410-15不锈钢焊条焊丝
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	99.00/件
规格参数	品牌:德国UTP 型号:德国UTP66E13B20+E410-15不锈钢焊条焊丝 产地:德国
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

utp镍基合金焊条

牌号	熔敷金属性能	特性及用途
din 1736/8556 aws a5.11/14 80ni	0.2 > 300mpa	用于纯镍、低碳镍、镍合金、镍包覆钢的焊接和堆焊。如化学工业、食品工业和电站等行业压力容器和装置的结构焊接。
el-niti3 e ni-1 a 80ni	b > 450mpa > 30%	din mat.no. uns ni99.6 2.4060
sg-niti4 er ni-1	akv > 160j akv > 255j	ni99.2 2.4066 n02200 lc-ni99.6 2.4061 n02205 lc-ni99 2.4068 n02202
80m el-nicu30mn e nicu-7 a 80m	0.2 > 300mpa b > 450mpa > 30%	用于镍铜合金、镍铜包覆钢的焊接和堆焊。也可用于钢与铜及铜合金、镍铜合金等异种材料的焊接。如化学和石化工业、海水淡化及海洋设备等结构。
	akv > 80j	din mat.no. uns nicu30fe 2.4360 n04400

sg-nicu30mnti er nicu-7 up 80m up-nicu30mnti er nicu-7	akv > 150j	nicu30al 2.4375 n05500 埋弧焊配用up flux 50-04焊剂。
068hh el-nicr19nb —	0.2:390mpa b:620mpa :35% akv > 80j 20 > 65j -196	焊缝金属为全奥氏体组织，对脆化不敏感。 用于低温钢(含镍到9%，工作温度到-196℃，尤其是焊接接头须经历热变形或去应力退火的场合)、奥氏体crni钢以及异种材料(如奥氏体与铁素体不锈钢、钢与镍合金或铜合金等)的焊接。
a 068hh sg-nicr20nb er nicr-3 up 068hh up-nicr20nb er nicr-3	0.2 > 420mpa b > 640mpa > 35% akv > 200j > 100j -196	用于焊接化学和石化工业、核能制冷技术等结构： din mat.no . uns nicr15fe 2.4816 n06600 lc-nicr15fe 2.4817 n10665 nicr23fe 2.4851 n06601 x10nicralti 32 20 1.4876 n08800 x3crnin 18 10 1.6907 也可用于低合金材料与不锈钢的焊接。 埋弧焊配用up flux 50-01、 up flux 50-02焊剂。
7015mo el-nicr16femn e nicrfe-2	0.2 > 380mpa b > 620mpa > 35% akv > 80j	用于耐高温镍基合金(如离心铸管)的焊接和堆焊，也可用于低温钢以及奥氏体与铁素体材料的焊接。
7015 el-nicr15femn e nicrfe-3	0.2 > 380mpa b > 620mpa > 35% akv > 80j 20 > 65j -196	严格控制钴的含量，主要用于核工程中镍基材料的焊接和堆焊，也可用于低温钢及异种材料的焊接，还可用于碳钢和低合金钢的堆焊。 同类型焊条还有utp 7015 hl。

7017mo el-nicr15monb e nicrfe-4	0.2 > 390mpa b > 660mpa > 30% akv > 60j -196	用于低温镍钢的焊接，如x8ni9等。
4225 el-nicr26mo — a 4225 sg-nicr27mo —	0.2 > 360mpa b > 560mpa > 30% akv > 80j	用于化学工业中接触、磷酸溶液等以下类型母材结构的焊接和堆焊： din mat.no. uns g-x7nicrmocunb2520 1.4500 x1nicrmocun25206 1.4529 n08926 x1nicrmocun31274 1.4563 n08028 nicr22mo7cu 2.4619 n06985 nicr21mo 2.4858 n08825
703kb el-nimo29 e nimo-7 a 703 sg-nimo27 er nimo-7	0.2 > 480mpa b > 760mpa > 25% akv > 80j	适合于化学工业中含、等同类型镍基合金结构的焊接： din mat.no. uns nimo28 2.4617 n10665 也可用于在低合金钢上堆焊。
6202mo el-nimo28cr — a 6202mo sg-nimo28cr —	0.2 > 450mpa b > 750mpa > 30% akv > 80j	用于下列母材的焊接： din mat.no. uns nimo29cr 2.4600 n10629
6208mo el-nimo24cr — a 6208mo	0.2 > 450mpa b > 750mpa > 30% akv > 50j	用于下列母材的焊接： din mat.no. uns nimo24cr 2.4604 n10624

sg-nimo24cr8fe		
6222mo el-nicr20mo9nb e nicrmo-3 a 6222mo sg-nicr21mo9nb er nicrmo-3 up 6222mo up-nicr21mo9nb er nicrmo-3	0.2 > 450mpa b > 760mpa > 30% akv > 75j 20 45j -196	适合于石化工业、海洋结构同类型高强高耐蚀镍基合金以及低温镍钢、异种钢的焊接和堆焊。 x1nicrmocun25 20 6 1.4529 n08926 x1nicrmocun25 20 5 1.4539 n08904 nicr21mo 2.4858 n08825 nicr22mo9nb 2.4856 n06625 埋弧焊配用焊剂up flux50-02/08 (丝极)、flux50-02/es fluxnicr (带极)。
776kb el-nimo15cr15w e nicrmo-4 a 776 sg-nimo16cr16w er nicrmo-4 up 776 up-nimo16cr16w er nicrmo-4	0.2 > 450mpa b > 720mpa > 30% akv > 70j	适合于化学仪器设备、环保技术、液化气容器等同类型镍基合金的焊接： din mat.no. uns nimo16cr15w 2.4819 n10276 x8ni9 1.5662 k81340 也可在低合金钢上堆焊，用于高温下工作的冲压工具。 埋弧焊配用焊剂up flux50-05 (丝极)、es fluxnicr (带极)。
7013mo e nicrmo-6	0.2 > 420mpa b > 680mpa > 35% akv > 70j -196	熔敷率170%。 用于低温镍钢的焊接，如x8ni9等。
704kb el-nimo15cr15ti e nicrmo-7 a 704	0.2 > 400mpa b > 700mpa > 30% akv > 70j	适合于化学工业、脱硫装置等同类型高耐蚀镍基合金的焊接和堆焊： nimo16cr16ti 2.4610 n06455 也可在低合金钢上堆焊，用于高温下工作的冲压工具。

sg-nimo16cr16ti er nicrmo-7 up 704 up-nimo16cr16ti er nicrmo-7		埋弧焊配用焊剂up flux50-05 (丝极)、es fluxnicr (带极)。
722kb el-nicr21mo14w e nicrmo-10	0.2 > 450mpa b > 720mpa > 30% akv > 70j	用于焊接环保及化学工业中的nicrmo合金等。 din mat.no. uns nicr21mo14w 2.4602 n06022
759kb el-nicr22mo16 e nicrmo-13 a 759 sg-nicr23mo16 er nicrmo-13 up 759 up-nicr23mo16	0.2 > 450mpa b > 720mpa > 30% akv > 75j 20	适合于化学仪器设备、脱硫装置、海洋结构等类型高耐蚀镍基合金的焊接： nicr23mo16al 2.4605 n06059 也可用于与低碳钢的焊接或堆焊。 埋弧焊配用焊剂up flux50-05 (丝极) , es fluxnicr (带极)。

牌号	熔敷金属	特性及用途
din 1736/8556 aws a5.4/9/11/14	性能	
6225al el-nicr25fe10al — a 6225al sg nicr25feal	0.2 > 500mpa b > 700mpa > 15% akv > 30j	镍基合金焊接材料。 焊缝金属具有极强的抗高温氧化性能，在渗碳性气氛中具有非常好的耐蚀性能以及较高的高温强度。 用于同类型高温合金的焊接，如热处理炉等。 din mat.no. uns alloy microfer nicr25fealy 2.4633 n06025 602ca 6025ht

— up 6225al up nicr25feal —		nicr23fe 2.4851 n06601 601 6023
6170co el-nicr21co12mo ~ e nicrcomo-1 a 6170co sg-nicr22co12mo er nicrcomo-1 up 6170co up-nicr22co12mo er nicrcomo-1	0.2:450mpa b:700mpa :35% akv:100j	镍基合金焊接材料。 用于高温合金的焊接和堆焊，如燃气涡轮、蒸汽轮机、燃烧室、乙烯生产等。 din mat.no. uns x5nicralti3120 1.4958 n08810 x8nicralti3221 1.4959 n08811 nicr23co12mo 2.4663 n06617 埋弧焊配用焊剂up flux50-08、flux50-06。
5048nb el-nicr50nb —	0.2 > 480mpa b > 650mpa > 12%	碱性药皮镍铬合金焊条。 用于类似材质铸造高温合金的焊接和堆焊，如工业炉结构。
2949w el-nicr28w —	0.2 > 480mpa b > 650mpa > 5%	高碳镍基合金焊条。 用于同类铸造高温合金的焊接和堆焊，如工业炉结构及石化行业重整管道的安装等。
3545nb el 3545nb b20+ — a 3545nb sgx45nicrnb45 35 —	0.2 > 450mpa b > 600mpa > 8%	高碳镍基合金焊条。 用于同类铸造高温合金的焊接和堆焊，如工作温度达1175 重整炉等。
2535nb e 25 35nb b20+ —	0.2 > 480mpa b > 680mpa > 12%	铁镍基耐热合金焊材。 用于同类型耐热合金的焊接和堆焊，如： din mat.no.

a 2535nb sgx40nicrnb35 25 —		gx40crnisi25 12 1.4837 gx40crnisi25 20 1.4848 gx40nicrsinb38 18 1.4849 gx40nicrsinb35 25 1.4852 gx40nicrsi35 25 1.4857 主要用于石化工业离心铸管重整炉的焊接，工作温度800-1100。
3033w e 3033w b20+ —	0.2 > 500mpa b > 700mpa > 5%	铁镍基耐热合金焊条。 用于同材质高温铸钢部件的焊接和堆焊，如工业炉结构等。
2133mn e 21 33mn b20+ — a 2133mn sgx15nicrnb32 21 —	0.2 > 400mpa b > 600mpa > 25% akv > 70j	铁镍基耐热合金焊材。 用于同类型耐热合金的焊接和堆焊，如： din mat.no. uns x10nicralti32 20 1.4876 n08800 g-x10nicrnb32 20 1.4859 x5nicralti31 20 1.4958 n08810 x8nicralti31 21 1.4950 n08811 主要用于石化工业离心铸管件的根部焊接，工作温度到1050。
68h e 25 20r26 e 310-16 68hkb e 25 20b20+ e 310-15 a 68h sgx12crni25 20 ~ er 310	0.2 > 350mpa b > 550mpa :30% akv > 47j	高铬镍合金钢焊材。 用于耐热不起皮钢及铸钢的焊接和堆焊。工作温度达1200。 din mat.no g-x30crsi6 1.4710 x10cral7 1.4713 x10cral18 1.4742 x10cral24 1.4762 x15crnisi20 12 1.4828 g-x25crnisi20 14 1.4832 g-x40crnisi25 12 1.4837

		g-x15crni25 20 1.4840 x15crnisi25 20 1.4841 x12crni25 21 1.4845
a 6804 sgx12crni25 4 —	0.2:520mpa b:700mpa :20% akv:50j	高铬镍合金钢焊材。 用于类似材质耐热钢的焊接和堆焊，尤其是在氧化和还原性燃烧气氛环境下服役的构件。工作温度达1100 。 mat.no. : 1.4713 , 1.4724 , 1.4742 , 1.4762 , 1.4823等。

德国utp钴基合金堆焊焊条焊丝

牌号	hrc	特性及用途
celsit 721 a celsit 721 af celsit 721	30-32	co-cr-mo-ni型堆焊材料。滑动性、抛光性及韧性良好，加工硬化可到45hrc，无磁。可用切割工具加工。600 的硬度：~240hb。 用于承受冲击、压力、磨损、腐蚀及高温(900)综合载荷部件的抗裂表面堆焊。如各种流体阀、泵装置中的旋转、密封面，燃机的阀座和锥体部位，燃气和电厂的工件，承受交变热载的热作工具等。
celsit 706 a celsit 706v af celsit 706	40-42	co-cr-w型堆焊材料。滑动性、抛光性及韧性良好，无磁。可用磨削或碳化钨工具加工。600 的硬度：~33hrc。 用于承受各种腐蚀、冲击、压力、磨损及高温(900)综合载荷部件的耐磨表面堆焊。如阀门密封面，燃机的阀座和锥体，金属间滑动面、无热冲击高应力热作工具、研磨、搅拌、钻探工具等。 celsit 706为酸性药皮焊条，celsit v为碱性药皮焊条。
a celsit f	45-48	co-cr-ni-w型堆焊焊丝。滑动性、抛光性良好，无磁。可用磨削或碳化钨工具加工。600 的硬度：~300hb。 用于承受压力、磨损、各种腐蚀及高温(900)综合载荷部件的高耐磨表面堆焊，如阀、泵装置中的旋转、滑动和密封面，高应力燃机的阀座和锥体等。
celsit 712 a celsit 712sn af celsit 712	48-50	co-cr-w型堆焊材料。滑动性、抛光性良好，微磁。可用磨削或碳化钨切割工具加工。600 的硬度：37~40hrc。 用于承受各种腐蚀、压力、磨损及高温(900)综合载荷部件的高耐磨表面堆焊。如阀、泵装置中的旋转、滑动和密封面，木材、造纸、塑料工具，切碎工具、无热冲击高应力热作工具等。 celsit 712为酸性药皮焊条，celsit sn为碱性药皮焊条。
celsit 701 a celsit 701n af celsit 701	54-56	co-cr-w型堆焊材料。滑动性、抛光性良好，微磁。可用磨削或碳化钨工具加工。600 的硬度：~42hrc；800 的硬度：~34hrc。 用于承受严重磨损、腐蚀及高温(900)综合载荷部件的高耐磨表面堆焊。如化学工业中的部件，阀、泵装置中的旋转和密封面，燃机的阀座和锥体，切割及破碎工具，无热冲击高应力热作工具，研磨、搅拌、钻探工具等。

德国utp铜焊条焊丝

牌号	熔敷金属性能	特性及用途
din 1733 aws a5.6/7		
39 el-cumn2 ~ e cu	b: ~ 200mpa > 35% , ~ 60hb 电导率: ~ 20 s . m/mm2 熔化区间:1000-1050	纯铜焊条。 用于所有商用纯铜的焊接和堆焊： of-cu (2.0040) se-cu (2.0070) sw-cu (2.0076) sf-cu (2.0090) 也可用于焊接cu-ni合金。
a 381 sg-cusn er cu	s:50mpa , b:200mpa :30% , 60hb 电导率:15-20s . m/mm2	纯铜焊丝。 用于din 1787、 din 17666规定的铜的焊接和堆焊。
a 38 sg-cuag —	s:80mpa , b:200mpa :20% , 60hb 电导率:30-45 s . m/mm2	纯铜焊丝。电导率高。 用于din 1787规定的铜的焊接和堆焊。
a 384 sg-cusi3 er cusn-a	s:120mpa , b:350mpa a :40% , 80hb 电导率:3-4s . m/mm2	硅青铜焊丝。 用于din 17666规定的铜合金的焊接：cusi2mn、cusi3mn、cumn2、cumn5、黄铜、镀锌钢等。
32/32w el-cusn7 e cusn-c a 32 sg-cusn6 er cusn-a	s:150mpa , b:300mpa a > 20% , > 80hb 电导率: ~ 7 s . m/mm2 熔化区间:910-1040	锡青铜焊接材料。 用于铜及铜合金、锡磷青铜、铸造锡青铜的焊接和堆焊。 如：cusn2 (2.1010)、cusn6 (2.1020)、cusn8 (2.1030)、cusn6zn (2.1080) 等。也可焊接机械、造船等工业中的铜包覆板。
320 el-cusn13 —	b: ~ 350mpa > 25% , ~ 150hb 电导率: ~ 5 s . m/mm2 熔化区间:825-990	锡青铜焊条。 适于锡青铜(8%sn)、黄铜、铅黄铜的焊接和堆焊： g-cusn8(2.1030) g-cusn5znpb(2.1096.01)

		g-cusn7znpb(2.1090.01) g-cusn10zn(2.1086.01)等。 也可用于在钢和铸铁上进行堆焊。
a 320 sg-cusn12 —	s:140mpa , b:300mpa :25% , 100hb 电导率:5-6 s . m/mm2	锡青铜焊丝。 用于耐海水腐蚀高锡锡青铜、铸造锡青铜、黄铜、红黄铜的焊接和堆焊。如化工、泵的叶片、轴承套等。
34 el-cual9 e cual-al	b: ~ 450mpa > 20% , ~ 130hb	铝青铜焊条。耐蚀性良好。 用于铝青铜(10%al)、铜及铜合金的焊接和堆焊。如船舶推进器及耐酸泵阀等。还可用于焊补铝青铜新铸件上的管状缺陷。 也可用于在钢、铸钢和铸铁上进行堆焊。
a 34(mr) sg-cual8 er cual-a l	s:180mpa , b:400mpa :40% , 120hb 电导率:8 s . m/mm2	铝青铜焊丝。 用于铝青铜(cual5、cual8等)的焊接和堆焊。如水轮机、海水输送管线(cuzn20al)、热交换器等。 还可用于在铜、黄铜、特殊黄铜(cuzn20al)、碳钢低合金钢上进行堆焊。
3422 el-cual9ni2fe —	s:400mpa , b:650mpa :8% , ~ 180hb	复合铝青铜焊条。具有良好的耐海水腐蚀性能。 用于类似材质复合铝青铜的焊接和堆焊。如造船工业。 也可与低合金钢进行异种材质的焊接。
a 3422 a 3433m ~ sg-cual8 —	s:300mpa , b:650mpa :25% , 160hb 电导率:5 s . m/mm2	复合铝青铜焊丝。 用于要求耐剥蚀、气蚀以及耐腐蚀(如海水腐蚀)时钢的焊接和堆焊。 也可用于青铜与碳钢和低合金钢异种材质的焊接。
a 3444(m) sg-cual8ni6 er cunial	s:400mpa , b:700mpa :15% , 200hb 电导率:4 s . m/mm2	复合铝青铜焊丝。 用于复合铝镍青铜的焊接和堆焊 : cual10ni、cual10fe、cual8fe , 铸造铝青铜 : g-cual10ni、g-cual9ni、g-cual10fe。 还可用于在碳钢和低合金钢上进行堆焊。
34 n el-cumn14al ecumnial a 34 n	s:400mpa , b:650mpa > 20% , ~ 200hb 电导率:3 s . m/mm2	复合铝青铜焊接材料。 用于复合铝青铜(尤其是高锰铝青铜)、钢和灰口铸铁的焊接和堆焊。因其良好的耐海水、耐腐蚀性能,主要用于造船(推进器、泵等装置)和化学工业(阀、泵等)中受侵蚀的场合。

sg-cumn13al7 er cumnnial	熔化区间:940-980	
389 el-cuni10mn e cuni a 389 sg-cuni10fe —	s:240mpa , b:320mpa :25% s:150mpa , b:300mpa :30% , 100hb 电导率:5 s . m/mm2	白铜焊接材料。耐海水腐蚀性良好。 用于铜镍(10%ni)合金的焊接和堆焊。如化工设备、海水淡化、海洋结构、造船、石油精炼及食品工业。
387 el-cuni30mn e cuni a 387 sg-cuni30fe er cuni	s > 240mpa , b > 390mpa > 30% , akv > 80j s > 200mpa , b > 360mpa > 30% , 120hb 电导率:3 s . m/mm2	白铜焊接材料。耐海水腐蚀性良好。 用于铜镍(30%ni)合金的焊接和堆焊。如化工设备、海水淡化、海洋结构、造船、石油精炼、食品工业以及耐蚀装置和容器等。 也可用于与非铁合金和钢的异种材质的焊接。

德国uttp不锈钢焊条

牌号	熔敷金属	特性及用途
din 8556 aws a5.4/9/22	性能	
66 e 13b20+ ~ e 410-15 a 66 sgx8cr14 13b20+ ~ er 410	0.2:450mpa b:650mpa :20% 0.2:250mpa b:450mpa :15% hb:280-360	用于焊接cr14型耐蚀耐热钢，也可用于在碳钢、低合金钢及铸钢上的接触面（如流体装置密封面）的堆焊，工作温度可以到475℃，抗氧化可到850℃。 x6cr13 (1.4000) x7cr14 (1.4001) x6cral13(1.4002) x10cr13(1.4006) g-x8crni13(1.4008) x20cr13 (1.4021) x15cr13(1.4024) g-x20cr14 (1.4027)等。
6615	0.2:550mpa	用于同类型不锈钢的修复焊接和堆焊。焊缝金属抗锈蚀、气蚀、侵蚀

e 13 1b20+ ~ e 410-15	b:720mpa :15% akv:50j	性能良好。非常适合焊接水库式水轮机和轴同辐流式涡轮机转轮以及转桨式水轮机叶片。以及在碳钢、低合金钢及铸钢上的耐蚀耐磨堆焊，工作温度可到540。 x2cr11/x2crni12(1.4003) g-x8crni13(1.4008) g-x20cr14(1.4027)等。
6635 e 13 4b20+ e 410nimo a 6635 sgx3crni13 4 ~ er 410nimo af 6635 — —	0.2:650mpa b:760mpa :15% akv:55j 0.2:600mpa b:800mpa :15% akv:40j 0.2:700mpa b:850mpa :13% akv:35j	用于马氏体cr、crni钢及铸钢的焊接和堆焊，如电站结构、水轮机及电机转子等。工作温度可到350。 x5crni13 4/g-x4crni13 4(1.4313) g-x3crnimo13 4(1.4413) g-x4crnimo13 4(1.4414) g-x5crnimo13 4(1.4407)等。 6635为碱性药皮焊条。 af 6635为气保护无渣药芯焊丝，保护气体：ar + 15-25% co2。
660 e 17b20+ e 430-15	0.2:350mpa b:550mpa :20% hb:260	用于焊接cr17型耐蚀耐热钢，尤其用于流体装置密封面的堆焊，工作温度可到475，抗氧化可到850。 x6crti17(1.4510)、1.4557等。
a 660 sgx8crti18 ~ er 430	hb:200-280 120(500)	用于焊接13-18%cr型不锈钢，也可在碳钢、低合金钢及铸钢的接触面上堆焊，工作温度可到450。抗氧化可到900。耐海水腐蚀。 x7cr14(1.4001)、x7cral13(1.4002)、x8cr17等。
6655mo e 17 5mo b20+ —	0.2:700mpa b:900mpa :15% akv:40j	用于同类铬钢及铸钢的焊接和堆焊，如水轮机、泵结构等。 g-x5crnimo16-5(1.4405)、x4crnimo16-5(1.4418)等。
6805kb	hrc:35(焊态)	适合于阀门及密封面堆焊

e 16 4cu b20+	45(时效)	
e 630-15		

本产品的品牌是德国UTP，型号是德国UTP66E13B20+E410-15不锈钢焊条焊丝，产地是德国，类型是不锈钢焊条，材质是不锈钢，焊芯直径是2.02.53.04.05.0（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是2.02.53.04.05.0（mm），长度是300 - 500（mm），焊接电流是60（A），电流幅度是60（A），工作温度是450（ ），适用范围是德国UTPAFCELSIT701钴基焊条焊丝，硬度HRC是30-70，加工定制是否