

# Ni307A镍基焊条 镍合金焊条 镍铬合金焊条 焊条

产品名称	Ni307A镍基焊条 镍合金焊条 镍铬合金焊条 焊条
公司名称	无锡金铂威焊材有限公司
价格	162.00/个
规格参数	品牌:金铂威 型号:Ni307A镍基焊条镍合金焊条镍铬合金焊条 焊条 产地:江苏
公司地址	无锡市滨湖区南湖中路28-52号
联系电话	0510-68935339 13376225321

## 产品详情

### 镍基合金焊接材料

aws牌号	应用
焊丝 焊条	
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

enicrmo-13 焊条	用于焊接低碳镍铬钼合金
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

### 镍基合金焊接材料

· 产品名称：镍及镍基合金焊材
· 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，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，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 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

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

本产品的品牌是金铂威，型号是Ni307A镍基焊条镍合金焊条镍铬合金焊条焊条，产地是江苏，类型是镍及镍合金焊条，材质是镍基，焊芯直径是2.5/3.2/4.0/5.0（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是2.5/3.2/4.0/5.0（mm），长度是300/350/400（mm），焊接电流是120（A），电流幅度是120（A），工作温度是1100（ ），适用范围是镍基合金和不锈钢的焊接具体见下方详细说明，加工定制是是