

# Ni207镍及镍合金焊条

产品名称	Ni207镍及镍合金焊条
公司名称	腾达信誉特种焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:Ni207镍及镍合金焊条 材质:Ni207镍及镍合金焊条 焊芯直径:2.5-5.0 ( mm )
公司地址	中国 河北 邢台市 清河新开发区66号
联系电话	86 0319 5354662 15932090611

## 产品详情

型号	Ni207镍及镍合金焊条	材质	Ni207镍及镍合金焊条
焊芯直径	2.5-5.0 ( mm )	品牌	腾达
类型	镍及镍合金焊条	药皮性质	多种可选
直径	3.2-5.0 ( mm )	长度	500 ( mm )
焊接电流	120-180 ( A )	电流幅度	40 ( A )
工作温度	400 ( )	适用范围	10
产地	河北		
型号	ni102 ni112 ni202 ni207 ni307 ni307a ni307b ni317 ni327 ni337 ni347 ni357	材质	镍基
焊芯直径	2.5/3.2/4.0 ( mm )	品牌	腾达
类型	镍及镍合金焊条	药皮性质	多种可选
直径	2.5/3.2/4.0 ( mm )	适用范围	用于焊接镍及镍合金，也可用于异种金属的焊接及堆焊，焊接接头的坡口尺寸及焊接工艺接近镍铬奥氏体钢的工艺。
产地	腾达		

型号	ni102ni112ni202ni207ni307ni307ani307bni317ni327ni337 ni347ni357ht-103ht-105	材质	镍基
焊芯直径	3.2/4.0 ( mm )	品牌	腾达
类型	镍及镍合金焊条	药皮性质	多种可选
直径	4.0-6.7 ( mm )	长度	300-500 ( mm )
焊接电流	50 ( a )	长度	160 ( a )

工作温度600 ( )  
产地河北

电流幅度 见说明  
适用范围

### 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

### 镍及镍合金焊条使用说明及简明表

产品描述:镍及镍合金焊条生产许可证号：xk06-142 0530镍及镍合金焊条使用说明镍及镍合金焊条主要用于焊接镍及镍合金，也可用于异种金属的焊接及堆焊，焊接接头的坡口尺寸及焊接工艺接近镍铬奥氏体钢的工艺。焊接时应注意：1. 镍及镍合金的导热性差，焊接时容易过热引起晶粒大，因此焊接操作时应选用较小和焊接电流，焊条最好不横向摆动，收尾时注意填满弧坑以及保持较低的层间温度。2. 镍非常容易被硫和铅脆化，形成热裂纹，所以除必须严格控制焊条的硫、铅等含量外，焊前应进行认真清理，除去母材表面的油污、油漆、灰尘等脏物。3. 镍及镍合金焊接时气孔敏感性强，因此焊条中含有适量的铅、钛、锰、镁等脱氧剂，操作时注意控制电弧的长度。

镍及镍合金焊条牌号	焊条型号	焊条规格
263	1	ni102
264	2	ni307
265	3	ni317

266	4	ni327
267	5	ni337