

CM-9日本神钢电焊条

产品名称	CM-9日本神钢电焊条
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	89.00/公斤
规格参数	品牌:神钢 型号:CM-9 产地:日本
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙开发区
联系电话	13482960134

产品详情

日本神钢焊接材料B-10 B-14 B-17 B-33 BA-47 BI-14 BL-70 BL-76 BL-96 BL-106 BT-3 [C] CIA-1 CIA-2 CIA-3 CIA-5 CM-3H CM-5 CM-9 CM-9Cb CM-9M CMA-76 CMA-96 CMA-96MB CMA-106 CMA-106H CMA-106N CMB-76 CMB-83 CMB-93 CMB-95 CMB-96 CMB-98 CMB-105 CMB-108 CR-40 CR-40Cb CR-43 CR-43Cb CR-43CbS CR-132 CR-134(ステンレス) CR-134(硬肉) CR-136 CR-410NM [D] DW-1CMA DW-1SZ DW-2CMA DW-50BF DW-50W DW-50WCL DW-50WCLB DW-50WT DW-55E DW-55L DW-55LSR DW-60 DW-60D DW-60W DW-100 DW-100E DW-100V DW-110 DW-200 DW-300 DW-300W DW-308 DW-308EL DW-308H DW-308L DW-308LH DW-308LN DW-308LP DW-308LT DW-308LTP DW-308N2 DW-309 DW-309L DW-309LH DW-309LP DW-309MoL DW-309MoLP DW-310 DW-312 DW-316 DW-316EL DW-316H DW-316L DW-316LH DW-316LP DW-317L DW-317LP DW-329A DW-329AP DW-329M DW-347 DW-347H DW-400FR DW-410Cb DW-430CbS DW-490FR DW-588 DW-T308L DW-T309L DW-T316L DW-Z100 DW-Z110 DWA-50 DWA-51B DWA-55E DWA-55L DWA-55LSR DWH-11 DWH-16 DWH-30 DWH-30MV DWH-131S DWH-132 DWH-134 DWH-250 DWH-350 DWH-450 DWH-600 DWH-700 DWH-800 DWN-70A DWN-70S DWN-625 DWO-52 DWS-1LG DWS-43G DWS-60G [E] ES-50/MF-38 ES-65/MF-38 ES-400FR/MF-38 ES-490FR/MF-38 [F] FAB-1 FAB-3 FBB-3 FRB-3 [G] G-50/US-36 G-50/USH-250N G-50/USH-350N G-50/USH-400N G-50/USH-450N G-50/USH-500N G-55/US-36 G-60/US-36 G-80/US-36(軟鋼) G-80/US-36(耐熱) G-80/US-49 G-80/US-511 G-80/US-521 [H] HF-11 HF-12 HF-13 HF-16 HF-30 HF-240 HF-260 HF-330 HF-350 HF-450 HF-500 HF-600 HF-650 HF-700 HF-800K HF-950 HF-1000 HS-42G [K] KL-4 KOBE-6010 KOBE-7010S KOBE-8010S KOBE A1070-BY KOBE A1070-WY KOBE A1100-BY KOBE A1100-WY KOBE A4043-BY KOBE A4043-WY KOBE A5183-BY KOBE A5183-WY KOBE A5356-BY KOBE A5356-WY [L] LB-24 LB-26 LB-26V LB-47 LB-47A LB-50A LB-50WT LB-52 LB-52-18 LB-52A LB-52NS LB-52T LB-52U LB-52UL LB-52V LB-57 LB-62 LB-62D LB-62L LB-62N LB-62U LB-62UL LB-65D LB-76 LB-78VS LB-80EM LB-80UL LB-88LT LB-88VS LB-98VS LB-106 LB-116 LB-400FR LB-490FR LBA-52 LBI-52H LBM-52 LBM-62 LBO-52 LBW-52 LBW-52B LBW-52CL LBW-52CLB LBW-62G LBW-588 LTB-50 LTB-50A LTB-52A [M] MC-16 MEL-34 MF-1R MF-27/US-56B MF-29A/US-502 MF-29A/US-511 MF-29A/US-521 MF-29AX/US-63S MF-29N/US-511N MF-30/USH-550N MF-30/USH-600N MF-33H/US-36 MF-33H/US-49 MF-33H/US-49A MF-38/ES-400FR MF-38/ES-490FR MF-38/ES-50 MF-38/ES-65 MF-38/US-36(軟鋼) MF-38/US-36(耐熱) MF-38/US-40(エレスラ) MF-38/US-40(高張)

MF-38/US-40(耐熱) MF-38/US-49(エレスラ) MF-38/US-49(高張) MF-38/US-49(耐熱) MF-38/US-49A
MF-38/US-50WT MF-38/US-70 MF-38/US-400FR MF-38/US-490FR MF-38/USO-52 MF-38/USW-52B
MF-38/USW-52CL MF-38/USW-52CLB MF-38/USW-62B MF-38/USW-588 MF-38A/US-36 MF-38A/US-49
MF-38A/US-50WT MF-38A/USO-52 MF-38A/USW-52B MF-38A/USW-52CL MF-38A/USW-52CLB
MF-43/US-36 MF-44/US-36 MF-53/US-36 MF-53/US-50WT MF-53/US-400FR MF-53/US-490FR
MF-53/USO-52 MF-53/USW-52B MF-53/USW-52CL MF-53/USW-52CLB MF-63/US-49 MF-63/USO-52
MF-63/USW-62B MF-63/USW-588 MF-200N/US-511N MF-300/US-36 MFB-3/USB-308L MFB-3/USB-309L
MFB-3/USB-316EL MFB-70N/USB-70N MFB-70N/USB-310MF MG-1 MG-1R MG-1CM MG-1Z MG-2
MG-2CM MG-50 MG-50R MG-50D MG-50T MG-51T MG-55 MG-60 MG-70 MG-80 MG-250 MG-350
MG-400FR MG-490FR MG-CM MG-M MG-SOFT MGS-1CM MGS-1N MGS-2CM MGS-2CMS MGS-3N
MGS-5CM MGS-9Cb MGS-9CM MGS-50 MGS-50LT MGS-56 MGS-63B MGS-63S MGS-70 MGS-70NCb
MGS-80 MGS-88A MGS-308 MGS-308LS MGS-309 MGS-309LS MGS-316LS MGS-347LS MGS-347S MGS-410
MGS-430M MGS-M MGS-MEL MGT-1CM MGT-1NS MGT-2CM MGT-M MGW-50B MGW-50TB MGW-60B
MGW-588 MIX-1PS MIX-1T MIX-1TS MIX-1Z MIX-50S MIX-55S MIX-60B MX-50W MX-50WCL
MX-50WCLB MX-50WT MX-55 MX-55LF MX-60 MX-60F MX-60W MX-100 MX-100E MX-100S MX-100T
MX-100Z MX-101 MX-200 MX-200H MX-200S MX-400FR MX-490FR MX-588 MX-Z100 MX-Z100S MX-Z200
MX-Z210 MXA-55T MXA-100 MXA-135N MXA-200 MXA-308L MXA-309L MXA-309MoL MXA-316L
MXA-410NM MXA-430M MXF-400FR MXF-490FR [N] NB-1 NB-1S NB-1SJ NB-2 NB-3J NB-3N NBA-52F
NBA-52V NC-16H NC-30 NC-32 NC-36 NC-36CuL NC-36EL NC-36L NC-36LT NC-36ULC NC-37 NC-37L
NC-38 NC-38EL NC-38H NC-38L NC-38LT NC-38ULC NC-39 NC-39L NC-39MoL NC-310HS NC-316MF
NC-317L NC-318 NC-329M NC-630 NIC-1S NIC-70A NIC-70E NIC-70S NIC-625 NIC-703D NO65G NO4051
[O] OW-56 OW-56A OWS-50T [P] PB-3 PF-100H/US-36LT PF-200/US-56B PF-200/US-63S
PF-200/US-511N PF-200/US-521S PF-200S/US-9Cb PF-200S/US-63B PF-200S/US-502 PF-500/US-521H
PF-500/US-531H PFB-1/USB-308L PFB-1/USB-309L PFB-1FK/USB-347LD PFB-1FP/USB-347LP PFB-4/USB-410
PFB-4/USB-430 PFB-7/USB-316EL PFB-7/USB-347LD PFB-7FK/USB-308L PFB-7FK/USB-309L
PFB-7FK/USB-309LCb PFB-7FK/USB-316EL PFB-7FK/USB-316MF PFB-7FK/USB-347LD PFB-40/USB-43L
PFB-65/USB-43 PFB-70N/USB-70N PFB-131S/USB-410 PFB-132/USB-410 PFB-134/USB-410 PFB-160/USB-43
PFB-250/USB-43 PFB-350H/USB-43 PFB-450H/USB-43 PFH-13M/USH-132 PFH-13M/USH-134
PFH-13M/USH-136 PFH-45/US-43 PFH-52/US-36 PFH-55E/US-36 PFH-55LT/US-36 PFH-55N/US-36LT
PFH-55S/US-49A PFH-55S/US-255 PFH-60A/US-43 PFH-80AK/US-80BN PFH-80AK/US-80LT
PFH-203/US-203E PFI-45/US-43 PFI-50/US-43 PFI-50R PFI-52E/US-36 PFI-52ES/US-36L PFI-52ES/US-400LFR
PFI-52ES/US-490FR PFI-53ES/US-36L PFI-53ES/US-400LFR PFI-55E/US-36 PFN-3/US-709S PFN-4/US-709S
PFS-1/US-308 PFS-1/US-308L PFS-1/US-309 PFS-1/US-309L PFS-1M/US-316 PFS-1M/US-316L PFS-1/US-317L
PFS-1/US-347 PFS-1LT/US-308L PFS-4M/US-410 [R] RB-26 RF-1 RR-2 [S] SE-50T SEA-50 SG-0
[T] TB-24 TB-43 TBI-24 TBW-52 TBW-52B TGS-1CM TGS-1CML TGS-1MT TGS-1N TGS-2CM
TGS-2CMH TGS-2CML TGS-3CMH TGS-3N TGS-5CM TGS-9Cb TGS-9CM TGS-9M TGS-9N TGS-50
TGS-51T TGS-56 TGS-60A TGS-62 TGS-70NCb TGS-80AM TGS-308 TGS-308L TGS-308ULC TGS-309
TGS-309L TGS-309MoL TGS-310 TGS-310HS TGS-310MF TGS-316 TGS-316L TGS-316ULC TGS-317L
TGS-329E TGS-347 TGS-347L TGS-410 TGS-410Cb TGS-588 TGS-630 TGS-709S TGS-CM TGS-M TGS-MEL
TGS-N625 TGX-308L TGX-309L TGX-316L TGX-347 [U] US-9Cb/PF-200S US-36/G-50 US-36/G-55
US-36/G-60 US-36/G-80(軟鋼) US-36/G-80(耐熱) US-36/MF-33H US-36/MF-38(軟鋼) US-36/MF-38(耐熱)
US-36/MF-38A US-36/MF-43 US-36/MF-44 US-36/MF-53 US-36/MF-300 US-36/PFH-52 US-36/PFH-55E
US-36/PFH-55LT US-36/PFI-52E US-36/PFI-55E US-36L/PFI-52ES US-36L/PFI-53ES US-36LT/PF-100H
US-36LT/PFH-55N US-40/MF-38(エレスラ) US-40/MF-38(高張) US-40/MF-38(耐熱) US-43/PFH-45
US-43/PFH-60A US-43/PFI-45 US-43/PFI-50 US-49/G-80 US-49/MF-33H US-49/MF-38(エレスラ)
US-49/MF-38(高張) US-49/MF-38(耐熱) US-49/MF-38A US-49/MF-63 US-49A/MF-33H US-49A/MF-38
US-49A/PFH-55S US-50WT/MF-38 US-50WT/MF-38A US-50WT/MF-53 US-56B/MF-27 US-56B/PF-200
US-63B/PF-200S US-63S/MF-29AX US-63S/PF-200 US-70/MF-38 US-80BN/PFH-80AK US-80LT/PFH-80AK
US-203E/PFH-203 US-255/PFH-55S US-308/PFS-1 US-308L/PFS-1 US-308L/PFS-1LT US-309/PFS-1
US-309L/PFS-1 US-316/PFS-1M US-316L/PFS-1M US-317L/PFS-1 US-347/PFS-1 US-400FR/MF-38
US-400FR/MF-53 US-400LFR/PFI-52ES US-400LFR/PFI-53ES US-410/PFS-4M US-490FR/MF-38

US-490FR/MF-53 US-490FR/PFI-52ES US-502/MF-29A US-502/PF-200S US-511/G-80 US-511/MF-29A
US-511N/MF-29N US-511N/MF-200N US-511N/PF-200 US-521/G-80 US-521/MF-29A US-521H/PF-500
US-521S/PF-200 US-531H/PF-500 US-709S/PFN-3 US-709S/PFN-4 USB-43/PFB-65 USB-43/PFB-160
USB-43/PFB-250 USB-43/PFB-350H USB-43/PFB-450H USB-43L/PFB-40 USB-70N/MFB-70N
USB-70N/PFB-70N USB-308L/MFB-3 USB-308L/PFB-1 USB-308L/PFB-7FK USB-309L/MFB-3 USB-309L/PFB-1
USB-309L/PFB-7FK USB-309LCb/PFB-7FK USB-310MF/MFB-70N USB-316EL/MFB-3 USB-316EL/PFB-7
USB-316EL/PFB-7FK USB-316MF/PFB-7FK USB-347LD/PFB-1FK USB-347LD/PFB-7 USB-347LD/PFB-7FK
USB-347LP/PFB-1FP USB-410/PFB-4 USB-410/PFB-131S USB-410/PFB-132 USB-410/PFB-134 USB-430/PFB-4
USH-132/PFH-13M USH-134/PFH-13M USH-136/PFH-13M USH-250N/G-50 USH-350N/G-50
USH-400N/G-50 USH-450N/G-50 USH-500N/G-50 USH-550N/MF-30 USH-600N/MF-30 USO-52/MF-38
USO-52/MF-38A USO-52/MF-53 USO-52/MF-63 USW-52B/MF-38 USW-52B/MF-38A USW-52B/MF-53
USW-52CL/MF-38 USW-52CL/MF-38A USW-52CL/MF-53 USW-52CLB/MF-38 USW-52CLB/MF-38A
USW-52CLB/MF-53 USW-62B/MF-38 USW-62B/MF-63 USW-588/MF-38 USW-588/MF-63 [Z]
ZERODE-1 ZERODE-6V ZERODE-27 ZERODE-43F ZERODE-44 ZERODE-50F ZERODE-52 ZERODE-55
日本神钢焊条|LB-57焊条|B-14焊条|B-17焊条||LB-62焊条|CMB-93焊条|CMB-83焊条|LB-26焊条|L-60焊条

品名

牌号 型号 (AWS) 电焊条 CMA-96 E8016-B2 电焊条 CMA-96MB E8016-B2 电焊条 CMA-106E9016-B3
电焊条 CMA-108 E9018-B3 电焊条 NB-1 E8016-23 电焊条 NB-3N E7016-G 电焊条 LB-52 E7016:D5016 电焊条
LB-52U E7016:D4316 电焊条 KOBE7010S E7010-P1 电焊条 KOBE8010S E8010-P1 电焊条 LB-62 E9016-G 焊丝
US-49 电焊条 NC-38 E308-16 电焊条 NC-39 E309-16 电焊条 NC-36 E316-16 电焊条 NC-37 E347-16 电焊条
NC-37L E347L-16 焊丝 TGS-308 E308 焊丝 TGS-316 E316 焊条 品名 AWS型号 熔敷金属化学成分(%)
熔敷金属力学性能 特性与用途 C Mn Si Cr Ni 其它 0.2 (MPa) b (MPa) (%) IV (J) LB-52 E7016 0.08 0.94
0.60 - - 500 570 32 0 /210 用于低碳钢及50kgf级高强度钢制造的船舶, 压力容器等的焊接。 LB-57 E7016
0.08 0.85 0.64 - - Mo:0.17 530 610 31 0 /190 用于53kgf级高强度钢制造的压力容器, 桥梁等焊接。 LB-62UL
E9016-G 0.07 1.13 0.63 - 0.65 Mo:0.25 550 650 30 -20 /160
难吸潮超低氢焊条, 用于55-60kgf级高强度钢的焊接 LB-82UL E11016-G 0.08 1.50 0.52 0.28 1.90 Mo:0.43710
820 25 -20 /110 难吸潮超低氢焊条, 用于80kgf级高强度钢的焊接。 LB-52NS E7016-G 0.08 1.38 0.40 - 0.48
Ti:0.023 B:0.0021 490 580 29-60 /130 低温韧性优良, 用于焊接LPG贮罐及寒冷地区海洋结构。 NB-3N
E7016-G 0.03 0.94 0.33 - 3.20 Mo:0.27 460 55032 -85 /120 -100 /100
用于焊接乙烯制造装置等使用的3.5%Ni钢。 BL-96 E9016-G 0.07 1.25 0.54 - 0.39 Mo:0.53 520 700 26 0 /150
用于原子能压力容器用钢ASTM A302B A533BC1.1等的焊接。 CMA-96 E8016-B2 0.07 0.81 0.43 1.31 - Mo:0.54
570 650 26 0 /210 用于焊接石油精炼装置, 发电厂用的1.25%Cr-0.5Mo耐热钢。 CMA-106 E9016-B30.07
0.70 0.40 2.30 Mo:1.02 630 730 22 0 /120 用于焊接石油精炼装置, 发电厂用的2.25%Cr-1%Mo CM-9
E8016-B8 0.07 0.60 0.40 9.48 - Mo:1.15 510 680 26 0 /110
用于焊接高温高压锅炉的过热管用9%Cr-1%Mo耐热钢。 NIC-70S - 0.09 2.26 0.26 13.9 67.6Mo3.7 Nbl.7Fe9.8
430 680 41 -196 /67 熔敷金属为70Ni-15Cr-Mo-Nb系的因科镍焊条, 焊9%Ni钢。 NIC-1S - 0.03 0.28 0.49 1.9
68.6 Mo18.6 W2.9Fe6.8 440 730 48 -196 /83 熔敷金属为70Ni-18Mo-Cr-W系的哈斯特洛依焊条,

焊条我公司是生产各种(焊条, 焊丝, 焊片, 焊环, 焊剂, 焊粉)等多个品种规格焊接材料生产专业厂家(代理工作进口焊条, 焊丝,)已有二十余年的生产经验。生产设备 A132不锈钢焊条先进、技术力量雄厚、检测仪器齐全、企业管理科学, 用于搅笼、对滚、粉碎机锤头、水泥厂、塔尖、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、矿业, 煤矿、金矿等。铸铁焊条用于: 各种铸铁件, 不锈钢焊条, 镍基焊条, 钴基焊条, 模具焊条, 阀门焊条, 铜焊条, 银焊条, 铝焊条, 等各种焊接材料用于广泛。焊接材料

耐腐蚀钢; 耐侯钢及耐火钢焊条: J350/J357 J507MoNb J507MoW J507CrNi J506CrNiCu J557NiMo
ND钢专用焊条 JNS钢专用焊条 CORTEN A钢专用焊条 CORTEN B钢专用焊条 08Cr2A1Mo钢专用焊条

低合金钢焊条: J507R J507GR J507GRH J507RH J507NiTiB J507HIC J507SH J557MoV J607Ni J607RH J607Fe
J707G 707Ni J707RH 807G J807RH J857Cr J907Cr J907G J107 107Cr J107G

钼及铬钼耐热钢焊条：R107 R207 R307 R317 R327 R337 R347 R407 R507 R707 R807 R817 R307L R317L R407L
低温钢焊条：W607 W607H W707Ni W907Ni W107 W107Ni W406Fe

不锈钢焊条：G202 G207 G217 G242 G247 G257 G267 G302 G307 G357 G357M G367 367M G200 M520B
M831A M837A A002 A002A A002Nb 347L A002 022L A032 2209-16 A042 A052 A062 309L A072 A082 A102
A102A A107 A132 A137 A142 19-9-6 A146 A172 A202 A207 A212 A222 A232 A237 A242 A257 A302 A307 A312
A317 A402 A407 A412 A422 A427 A432 A502 A507 A607

耐磨堆焊焊条：D107 D112 D127 D132 D146 D156 D167 D172 D207 D212 D227 D237 D246 D256 D266 D276
D307 D317A D322 D327A D337 D386 D397 D406 D417 D507 D507Mo D512 D516M D516MA D517 D547Mo
D557 D577 D608 D618 D628 D632 D638 D642 D646 D658 D667 D687 D688 D698 D707 D707A D708A D802 D812
D822 D842 D900 D58 G207D D856

铸铁焊条：Z116 Z117 Z208 Z248 Z308 Z408 Z508

镍及镍合金焊条：Ni102 Ni202 Ni207 Ni307 Ni317 Ni327 Ni337 Ni347 Ni357 Ni307B 103 105

铜及铜合金焊条：T107 T207 T227 237 T307

铝及铝合金焊条：L109 L209 L309

特殊用途焊条：TS202 TS304 TS404 TS500

不锈钢气体保护焊丝：HS1Cr13 HS2Cr13 HS3Cr13 HS13/5L HS1Cr17 HS308 HS308L HS321 HS309 HS309L
HS310 HS316L HS0Cr21Ni10Mn6 HS347 HS347L HS257

钴基合金堆焊焊丝：HS111 HS112

铝和铝合金焊丝：HS311 HS321

铜及铜合金焊丝：HS201 HS212 HS213 HS214

镍及镍合金焊丝：ERNi-1 ERNiCr-3 ERNiCu-7 ERNiFeCr-1 ERNiFeCr-2

类别 品名 AWS型号 熔敷金属化学成分(%) 熔敷金属力学性能 特性与用途 C Mn Si Cr Ni 其它 0.2 (MPa)
b (MPa) (%) IV (J) 常用手工电弧焊条 LB-52 E7016 0.08 0.94 0.60 - - 500 570 32 0 /210
用于低碳钢及50kgf级高强度钢制造的船舶，压力容器等的焊接。 LB-57 E7016 0.08 0.85 0.64 - - Mo:0.17 530
610 31 0 /190 用于53kgf级高强度钢制造的压力容器，桥梁等焊接。 LB-62UL E9016-G 0.07 1.13 0.63 - 0.65
Mo:0.25 550 650 30 -20 /160 难吸潮超低氢焊条，用于55-60kgf级高强度钢的焊接 LB-82UL E11016-G 0.08
1.50 0.52 0.28 1.90 Mo:0.43 710 820 25 -20 /110 难吸潮超低氢焊条，用于80kgf级高强度钢的焊接。 LB-52NS
E7016-G 0.08 1.38 0.40 - 0.48 Ti:0.023 B:0.0021 490 580 29 -60 /130
低温韧性优良，用于焊接LPG贮罐及寒冷地区海洋结构。 LB-52-18 A5.1 E7018 0.07 0.97 0.59 - - 500 560 31
-29 /110 用于大型结构的对接焊及角焊。该焊条是一种铁粉低氢型焊条。 NB-3N E7016-G 0.03 0.94 0.33 -
3.20 Mo:0.27 460 550 32 -85 /120 -100 /100 用于焊接乙烯制造装置等使用的3.5%Ni钢。 BL-96 E9016-G
0.07 1.25 0.54 - 0.39 Mo:0.53 520 700 26 0 /150 用于原子能压力容器用钢ASTM A302B A533BC1.1等的焊接。
CMA-96 E8016-B2 0.07 0.81 0.43 1.31 - Mo:0.54 570 650 26 0 /210
用于焊接石油精炼装置，发电厂用的1.25%Cr-0.5Mo耐热钢。 CMA-106 E9016-B3 0.07 0.70 0.40 2.30 -
Mo:1.02 630 730 22 0 /120 用于焊接石油精炼装置，发电厂用的2.25%Cr-1%Mo CM-2CW - 0.05 0.73 0.28
2.25 - Mo : 0.09 565 652 20 0 /105 用于焊接T23管子和P23管道 CM-5 E8016-B6 0.08 0.52 0.36 5.39 - Mo : 0.58

400 560 33 0 /150 用于焊接5%Cr-0.5%Mo钢 CM-9 E8016-B8 0.07 0.60 0.40 9.48 - Mo:1.15 510 680 26 0 /110 用于焊接高温高压锅炉的过热管用9%Cr-1%Mo耐热钢。 CM-96B9 E9016-B9 0.11 1.17 0.20 9.21 0.86 Mo:0.99 754 850 20 0 /30 适用于ASTM A387

Gr.91钢和类似钢种。焊缝金属具有优良的抗蠕变断裂性能。在直流反接焊接时具有良好的性能。

CM-9CB E9016-G 0.06 1.51 0.31 9.11 0.94 Mo:1.06 Nb:0.03 V:0.1 600 750 25 0 /140

用于焊接工作温度在600-650的Cr9MoNiV(如T91、P91)耐热钢，如蒸汽管道和过热器管等。 NIC-70S

ENrCrFe-9 0.09 2.26 0.26 13.9 67.6 Mo3.7 Nbl.7Fe9.8 430 680 41 -196 /67 熔敷金属为70Ni-15Cr-Mo-

Nb系的因科镍焊条，焊9%Ni钢。 NIC-1S ENiMo-8 0.03 0.28 0.49 1.9 68.6 Mo18.6 W2.9Fe6.8 440 730 48

-196 /83 熔敷金属为70Ni-18Mo-Cr-W焊9%Ni钢系的哈斯特洛依焊条

镍基合金焊丝简介 GFW82 GFW625 GFW9NM GFWHs276 GFWHsC-22

纯镍焊丝ERNi-1 标准：SG-NiTi4 用途：-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。

镍铜焊丝ERNiCu-7 标准：SG-NiCu30MnTi 用途：- 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。

铜镍焊丝ERCuNi 标准：SG-CuNi30Fe 用途：- 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。

镍铬铁焊丝ERNiCrFe-3 标准：SG-NiCr20Nb 用途：- 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% 合金钢焊接

镍铬铁焊丝ERNiCrFe-7 标准：SG-NiCr20Nb 用途：-INCONEL690 合金的焊接和钢的堆焊，特别适用于核反应堆的建设。

镍铬钼焊丝ERNiCrMo-3 标准：SG-NiCr21Mo9Nb 用途：-INCONEL625、 INCONEL825、 INCONEL25-6Mo 以及 MONEL400 合金的焊接； - 超高强度奥氏体钢与 INCOLOY020 合金之间的焊接； - 镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接； - 钢的堆焊。

镍铬钼焊丝ERNiCrMo-4 标准：SG-NiMo16Cr16W 用途：-INCO-WELD C276 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接； - 表面堆焊合金钢的焊接、钢的表面堆焊

镍铬钼焊丝ERNiCrMo-10 用途：-INCONEL622 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接； - 表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接； - 钢的表面堆焊。

镍铬钼焊丝ERNiCrMo-14 标准：SG-NiCr21Mo16W 用途：INCONEL686 及其它 Ni-Cr-Mo 合金的焊接； - 表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接； - 钢的表面堆焊 镍基合金焊丝具有耐活泼性气体，耐苛性介质，耐还原性酸介质腐蚀的良好性能，又具有强度高，塑性好，可冷热变形和加工成型及可焊接的特点，因此，广泛应用于石油化工，冶金，原子能，海洋开发，航空，航天等工业中，解决一般不锈钢和其他金属，非金属材料无法解决的工程腐蚀问题，是一种非常重要的耐腐蚀金属材料。镍基合金是指以镍为基并含有合金元素，且能在一些介质中耐腐蚀的合金。以其化学成分特点进行分类时，主要有镍，镍铜合金，镍钼（镍钼铁）合金，镍铬（镍铬铁）合金，镍铬钼（包括镍铬钼合金和镍铬钼铜合金）及镍铁铬（既铁镍基合金）等几类。纯镍焊丝ERNi-1 用于焊接 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。

镍铜焊丝ERNiCu-7 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。

镍铬焊丝ERNiCrFe-3 用于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% 合金钢焊接 镍铬焊丝ERNiCrFe-7
用于合金的焊接和钢的堆焊，特别适用于核反应堆的建设。 镍铬钼焊丝 ERNiCrMo-3 INCONEL625、
INCONEL825、 INCONEL25-6Mo 以及 MONEL400 合金的焊接； - 超高强度奥氏体钢与 INCOLOY020
合金之间的焊接； 镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接； 钢的堆焊。 镍基焊丝 纯镍基合金焊丝
ENi-1 焊接 200, 201 镍合金以及镀镍钢板； 钢与镍异种材料间的焊接； 钢的表面堆焊。 ENiCu-7
MONEL 400 合金自身的焊接； 以及 MONEL 400 合金与钢的焊接； 用于钢的表面堆焊。
ERNiCu-7 MONEL 400 合金自身的焊接， 以及 MONEL 400
合金与钢的焊接； 用埋弧焊方法对钢的表面进行堆焊； (其缓冲层填充材料 61
合金需用手工电弧焊方法熔敷) ENiCrFe-2
抗蠕变接头的焊接、 异种材料焊接； 马氏体钢、 铁素体钢和高镍合金的焊接， 含镍 9 % 合金钢焊接
ENiCrFe-3 INCONEL600、 601 合金和 INCOLOY800
合金自身以及和它们与碳钢或不锈钢之间的焊接； 钢的表面堆焊 ERNiCr-4 焊接
INCONEL671、 690 合金， 用于表面堆焊 ERNiCrMo-3 INCONEL625、 INCOLOY825、 INCO25-6Mo
以及 MONEL400 合金的焊接； 镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接； 表面堆焊
ERNiCrMo-4 INCO C-276 及其它 Ni-Cr-Mo
耐腐蚀合金的焊接； 表面堆焊合金钢的焊接、 钢的表面堆焊 ENiCrMo-10
INCONEL622 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接； 表面堆焊合金钢、 双相钢、 超高强度双相钢、 超高
强度奥氏体不锈钢的焊接； 钢的表面堆焊 ENiCrCoMo-1 抗蠕变接头的焊接；
INCONEL617、 INCOLOY800、 800H、 800HT、 HP45
合金以及其它耐热铸造合金自身及它们之间的焊接， 接头工作温度可达 2100OF
ERNiCrCoMo-1 抗蠕变接头的焊接； INCONEL617、 INCOLOY800、 800H、 800HT、 803 和 HP45
合金以及其它耐热铸造合金自身及它们之间的焊接， 接头工作温度可达 2100oF.

镍基焊丝 镍基焊丝简介 品名 标准 标准 主要化学成分 % 典型应用 Ni Cr Mo 其它
纯镍焊丝 A5.14 ERNi-1 SG-NiTi4 93 -- Ti3 Al1 - 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。 镍铜焊丝 A5.14 ERNiCu-7 SG-
NiCu30MnTi 65 -- Ti2 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 A5.7 ERCuNi S-CuNi30Fe 30 -- 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。 镍铬焊丝 A5.14 ERNiCrFe-3 SG-NiCr20Nb 67 20 - Mn3 Nb2.5 Fe2 -
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% 合金钢焊接
A5.14 ERNiCrFe-7 其余 30 - Fe9 -INCONEL690
合金的焊接和钢的堆焊， 特别适用于核反应堆的建设。 镍铬钼 焊丝 A5.14 ERNiCrMo-3 SG-
NiCr21Mo9Nb 58 21 9 Nb3.5 Fe 1.0 -INCONEL625、 INCONEL825、 INCONEL25-6Mo 以及
MONEL400 合金的焊接； - 超高强度奥氏体钢与 INCOLOY020 合金之间的焊接； -
镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接； - 钢的堆焊。 A5.14 ERNiCrMo-4 SG-
NiMo16Cr16W 其余 16 16 W3.7 -INCO-WELD C276 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接； -
表面堆焊合金钢的焊接、 钢的表面堆焊 A5.14 ERNiCrMo-10 其余 21 14 W3.2
Fe2.5 -INCONEL622 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接； -
表面堆焊合金钢、 双相钢、 超高强度双相钢、 超高强度奥氏体不锈钢的焊接； - 钢的表面堆焊。 A5.14
ERNiCrMo-14 SG-NiCr21Mo16W 其余 21 16 .W3.7 INCONEL686 及其它 Ni-Cr-Mo
合金的焊接； - 表面堆焊合金钢、 双相钢、 超高强度双相钢、 超高强度奥氏体不锈钢的焊接； -
钢的表面堆焊。

镍基合金焊丝简介 纯镍焊丝ERNi-1 标准：SG-NiTi4 用途：-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。

镍铜焊丝ERNiCu-7 标准：SG-NiCu30MnTi 用途：- 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。

铜镍焊丝ERCuNi 标准：SG-CuNi30Fe 用途：- 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。

镍铬铁焊丝ERNiCrFe-3 标准：SG-NiCr20Nb 用途：- 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% 合金钢焊接

镍铬铁焊丝ERNiCrFe-7 标准：SG-NiCr20Nb 用途：-INCONEL690 合金的焊接和钢的堆焊，特别适用于核反应堆的建设。

镍铬钼焊丝ERNiCrMo-3 标准：SG-NiCr21Mo9Nb 用途：-INCONEL625、 INCONEL825、 INCONEL25-6Mo 以及 MONEL400 合金的焊接；- 超高强度奥氏体钢与 INCOLOY020 合金之间的焊接；- 镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接；- 钢的堆焊。

镍铬钼焊丝ERNiCrMo-4 标准：SG-NiMo16Cr16W 用途：-INCO-WELD C276 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接；- 表面堆焊合金钢的焊接、钢的表面堆焊

镍铬钼焊丝ERNiCrMo-10 用途：-INCONEL622 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接；- 表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接；- 钢的表面堆焊。

镍铬钼焊丝ERNiCrMo-14 标准：SG-NiCr21Mo16W 用途：INCONEL686 及其它 Ni-Cr-Mo 合金的焊接；- 表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接；- 钢的表面堆焊

我公司是生产各种（焊条，焊丝，焊片，焊环，焊剂，焊粉）等多个品种规格焊接材料生产专业厂家（代理工作进口焊条，焊丝，，）已有二十余年的生产经验。生产设备先进、技术力量雄厚、检测仪器齐全、企业管理科学，用ENiCrMo-13镍基焊条于搅笼、对滚、粉碎机锤头、水泥厂、塔尖、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、矿业，煤矿、金矿等。铸铁焊条用于：各种铸铁件，不锈钢焊条，镍基焊条，钴基焊条，模具焊条，阀门焊条，铜焊条，银焊条，铝焊条，等各种焊接材料用于广泛。焊接材料耐腐蚀钢；耐侯钢及耐火钢焊条：J350/J357 J507MoNb J507MoW J507CrNi J506CrNiCu J557NiMo ND钢专用焊条 JNS钢专用焊条 CORTEN A钢专用焊条 CORTEN B钢专用焊条 08Cr2A1Mo钢专用焊条

低合金钢焊条：J507R J507GR J507GRH J507RH J50ENiCrMo-13镍基焊条7NiTiB J507HIC J507SH J557MoV J607Ni J607RH J607Fe J707G 707Ni J707RH 807G J807RH J857Cr J907Cr J907G J107 107Cr J107G

钼及铬钼耐热钢焊条：R107 R207 R307 R317 R327 R337 R347 R407 R507 R707 R807 R817 R307L R317L R407L

低温钢焊条：W607 W607H W707Ni WENiCrMo-13镍基焊条907Ni W107 W107Ni W406Fe

不锈钢焊条：G202 G207 G217 G242 G247 G257 G267 G302 G307 G357 G357M G367 367M G200 M520B M831A M837A A002 A002A A002Nb 347L A002 022L A032 2209-16 A042 A052 A062 309L A072 A082 A102 A102A A107 A132 A137 A142 19-9-6 A146 A172 A202 A207 A212 A222 A232 A237 A242 A257 A302 A307 A312 A317 A402 A407 A412 A422 A427 A432 A502 A507 A607

耐磨堆焊焊条：D107 D112 D1ENiCrMo-13镍基焊条27 D132 D146 D156 D167 D172 D207 D212 D227 D237 D246 D256 D266 D276 D307 D317A D322 D327A D337 D386 D397 D406 D417 D507 D507Mo D512 D516M

D516MA D517 D547Mo D557 D577 D608 D618 D628 D632 D638 D642 D646 D658 D667 D687 D688 D698 D707
D707A D708A D802 D812 D822 D842 D900 D58 G207D D856

铸铁焊条：Z116 Z117 Z208 Z248 Z3ENiCrMo-13镍基焊条08 Z408 Z508

镍及镍合金焊条：Ni102 Ni202 Ni207 Ni307 Ni317 Ni327 Ni337 Ni347 Ni357 Ni307B 103 105

铜及铜合金焊条：T107 T207 T227 237 T307

铝及铝合金焊条：L109 L209 L309ENiCrMo-13镍基焊条

特殊用途焊条：TS202 TS304 TS404 TS500

不锈钢气体保护焊丝：HS1Cr13 HS2Cr13 HS3Cr13 HS13/5L HS1Cr17 HS308 HS308L HS321 HS309 HS309L
HS310 HS316L HS0Cr21Ni10Mn6 HS347 HS347L HS257

钴基合金堆焊焊丝：HS111 HS112

铝和铝合金焊丝：HS311 HS321 ENiCrMo-13镍基焊条

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 0.015 258

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

268 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 260

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 278

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 15 285 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 13-17 260 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 13-17 258 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 13.5-16.5 280

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 13-17 356 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 15.76 270 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 18.55 280 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+Ta 0.5-3 S 0.02 P 0.03

Mo 0.5-2.5 Cr 13-17 Cu 0.5 300 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 18-22 320 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 0.5 350 1 CHN102 交直流 Ni 99.2 Ti 1.0 工业用镍、镍与钢及双金属焊接

2 CHN112 交直流 Ni 99.2 Nb ~ 2.0 工业用镍、镍与钢及双金属焊接

3 CHN307 直流 Ni 62 Cr ~ 18 Mn 6 Fe 7 用于耐热耐蚀镍基合金焊接，亦可用于异种钢的焊接。

4 CHN317 直流 Ni 62 Cr ~ 18 Mn 3.5 Fe 11.0 用于耐热耐蚀镍基合金焊接，亦可用于异种钢的焊接。

5 CHN327 直流 Ni 62 Mo ~ 2 Fe 12 Nb ~ 2 Cr ~ 15

用于耐热耐蚀镍基合金焊接，亦可用于异种钢的焊接。

6 CHN337 直流 Ni 59 Mn ~ 8 Fe 10 Nb ~ 2 Cr ~ 15

用于耐热耐蚀镍基合金焊接，亦可用于异种钢的焊接。

7 CHN347 交直流 Ni 60 Cr ~ 15 Fe 12 用于耐热耐蚀镍基合金焊接，亦可用于异种钢的焊接。

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：镍及镍合金导热性差，焊接时容易过热引起晶粒长大，因此焊接操作时应选用较小的焊接电流，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。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。镍及镍合金焊条时气孔敏感性很强，因此焊条中含有适量的铝、钛、锰、镁等脱氧剂，操作时注意控制电弧的长度

。

品名

标准

标准

主要化学成分 %

典型应用

Ni

Cr

Mo

其它

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% 合金钢焊接

A5.11 ENiCrFe-3 EL-NiCr15FeMn 59 15 - Mn7 Nb1.5 -INCONEL600 合金和 INCOLOY800 合金自身以及和它们与碳钢或不锈钢之间的焊接； - 钢的表面堆焊。

A5.11 ENiCrFe-7 其余 30 - Mn3.5 Nb2 -INCONEL690 合金的焊接和钢的堆焊，特别适用于核反应堆的建设。

镍铬钼焊条 A5.11 ENiCrMo-3 EL-NiCr20Mo9Nb 55 21 9 Nb3.5 -INCONEL625、INCONEL825、INCONEL25-6Mo 以及 MONEL400 合金的焊接； - 超高强度奥氏体钢与 INCOLOY020 合金之间的焊接； - 镍基合金与不锈钢异种材料间的焊接； - 钢的堆焊。

A5.11 ENiCrMo-4 EL-NiCr16Mo6W 其余 16 16 W3.7 -INCO-WELD C276 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接； - 表面堆焊合金钢的焊接、钢的表面堆焊

A5.11 ENiCrMo-10 59 20.5 14 W3.2 -INCONEL622 及其它 Ni-Cr-Mo 耐腐蚀合金的焊接； - 表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接； - 钢的表面堆焊。

A5.11 ENiCrMo-14 其余 21 16 . INCONEL686 及其它 Ni-Cr-Mo 合金的焊接； - 表面堆焊合金钢、双相钢、超高强度双相钢、超高强度奥氏体不锈钢的焊接； - 钢的表面堆焊。

镍铬钴钼 焊条 A5.11 ENiCrCoMo-1 EL-NiCr221Co2Mo 其余 24 9 Co12 -
抗蠕变接头的焊接； -INCONEL617、 INCOLOY800、 800H、 800HT、 803 和 HP45
合金以及其它耐热铸造合金自身及它们之间的焊接，接头工作温度可达 2100 ° F。

铸铁焊条 A5.15 ENiFe-CI 53 - - Fe45 - 灰口铸铁、球墨铸铁和镍保护层铸铁的焊接； -
铸铁与可锻合金的焊接； 含硫磷较高或含有润滑剂的铸铁材料的焊接。

A5.15 ENiFeT3 55 Fe 其余 - 灰口铸铁、球墨铸铁和镍保护层铸铁的焊接； -
铸铁与可锻合金的焊接； 含硫磷较高或含有润滑剂的铸铁材料的焊接。

A5.15 ENi-CI 95 - - - -
铸铁的焊接，特别适于小尺寸工件，并要求保持良好的机械加工性能的情况。