

Ultramet2507不锈钢药皮焊条

产品名称	Ultramet2507不锈钢药皮焊条
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	122.00/公斤
规格参数	品牌:曼彻特 型号:Ultramet 2507 产地:英国
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

英国METRODE镍基合金焊接材料 曼彻特拥有完整的优质镍基合金焊接材料系列，充分满足大量高精尖工业制造的需求。本系列焊接材料的设计成分优化了产品的焊接工艺和焊缝金属的使用性能，广泛适用于高温、高腐蚀及超低温的使用环境以及异种材料接头的焊接。曼彻特镍基合金焊接材料所适用的母材不但包括所以著名的专用合金，诸如Inconels, Incloys, Hastelloys, Nicrofers;而且还包括一些新近开发的合金，如617和59类合金等；本节还包括一些适合有色金属的焊接材料，如纯镍、铜镍和蒙乃尔合金等，下表列出了手工电弧焊条，用于TIG，MIG和埋弧焊接的实芯焊丝。

182类合金焊接材料

产品牌号	焊接方法	产品数据	AWS	DIN	适用合金材料间的
NIMROD 132KS	MMA	10-03C	ENiCrFe-1	-	
NIMROD 182KS	MMA	10-03A	ENiCrFe-3	EL-NiCr15FeMn	
NIMROD 182	MMA	10-03A	ENiCrFe-3	EL-NiCr15FeMn	
NIMAX 182	MMA	10-03B	ENiCrFe-3	EL-NiCr15FeMn	
NIMROD NC19Nb	MMA	10	-	EL-NiCr19Nb	
20.70.Nb	TIG/MIG/SA	15-06A	ERNiCr3	SG-NiCr20Nb	
NiCr	Flux	17-06C	-	-	

AB类合金焊接材料

NIMROD AKS	MMA	10-04A	ENiCrFe-2	EL-NiCr15MoNb	使用
------------	-----	--------	-----------	---------------	----

NIMROD AB	MMA	10-04A	ENiCrFe-2/4	EL-NiCr15MoNb	与18 在60 温性
NIMAX A	MMA	10-04B	ENiCrFe-2	EL-NiCr15MoNb	
20.70.Nb	TIG/MIG/SA	15-06A	ERNiCr-3	SG-NiCr20Nb	
NiCr	Flux	17-06C	-	-	
625类合金焊接材料					
NIMROD 625KS	MMA	10-05A	ENiCrMo-3	EL-NiCr20Mo9Nb	焊缝 械性 适用
NIMROD 625	MMA	10-05A	ENiCrMo-3	EL-NiCr20Mo9Nb	时也 如60 材适 金的
62-50	TIG/MIG/SA	15-06B	ERNiCrMo-3	SG-NiCr21Mo9Nb	
NIMROD 721KS	MMA	10-05E	-	-	
72-10	TIG/MIG/SA	15-06N	-	-	
C类合金焊接材料					
NIMROD C276	MMA	10-07A1	ENiCrMo-4	EL-NiMo15Cr15EW	适用

NIMROD C276KS	MMA	10-07A2	ENiCrMo-4	EL-NiMo15Cr15W	2%Cr 耐腐 C焊 热作 条特 焊接
HAS C276	TIG	15-06E	ERNiCrMo-4	SG-NiMo16Cr16W	
NIMROD C4KS	MMA	10-07C	ENiCrMo-7	EL-NiMo15Cr15Ti	
HAS C4	TIG	15-06H	ERNiCrMo-7	SG-NiMo16Cr16Ti	
NIMROD 59KS	MMA	10-07F	ENiCrMo-13	EL-NiCr22Mo16	
HAS 59	TIG	15-06J	ERNiCrMo-13	SG-Ni23Mo16	
NIMROD C	MMA	10	ENiCrMo-5	SG-Ni23Mo16	

Cr-Mo耐热焊接材料 焊条

品名	AWS型号	焊缝金属化学成份(wt %)												全焊缝金属机械性能			特征与用途
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	Sn	As	Sb	抗拉强度	0.2%屈服强度	Akv冲击功		
Chrom	E901	0.07	0.8	0.3	0.012	0.015	1.25	0.55	<0.10					650	570	160	手工电弧焊条，满足

et 1	5-B9																WS/ASME和BSEN标准，适用于大多数电站设备的建造
Chromet1L	E7015-B2	0.04	0.8	0.3	0.012	0.015	1.25	0.55	0.05				600	500	180		焊缝金属硬度和焊接残余应力较低，具有优良的抗硫化物应力腐蚀裂的性能，也适用于后不进行热处理的薄面结构的焊接
Chromet 1X	E8018-B2	0.04	0.8	0.3	0.012	0.015	1.25	0.55	<0.05	0.002	0.003	<0.02	660	570	160		严格控制残余有害元素，确保熔敷金属具有的X和脆化指数，在400-600 的工作温度下有优良的抗回火脆化性能

实芯焊丝

类别	品名	AWS型号	焊丝化学成份									全焊缝金属机械性能			特征与用途
			C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	抗拉强度	0.2%屈服强度	Akv冲击功	
实芯焊丝	1CrMo	ER80S-G	0.1	1	0.6	0.010	0.015	8.7	<0.1	0.5	0.1	590	480	>115	表面镀铜的钢GTAW和GMAW实芯焊丝；成份按欧洲BS EN标准定制
	ER80S-B2	ER80S-B2	0.1	0.5	0.5	0.010	0.015	1.3	<0.1	0.5	0.1	590	480	>115	表面镀铜的钢TIG和MIG实芯焊丝，成份按美国AWS/ASME标准定制

药芯焊丝

类别	品名	AWS 型号	焊缝金属化学成份								全焊缝金属化学成份			特征与用途
			C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	抗拉强度	0.2%屈服强度	Akv冲击功	
药芯焊丝	Cormet 1	E81t1-b2m	0.06	1.0	0.3	0.01	0.01	1.3	0.55	0.05	650	550	>40	采用高质量超低杂质合金带钢制造，熔敷效率相对焊丝重量为90%

焊丝和焊剂

类别	品名	AWS 型号	焊丝及焊缝化学成份 (wt %)							全焊缝金属机械性能			特征与用途
			C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	抗拉强度	0.2%屈服强度	Akv冲击功	
焊丝和焊剂	1CrMo LA121	F9P0-E B2B2	0.07	0.8	0.25	0.010	0.015	1.2	0.55	480	360	80	LA121为碱性氟化物高碱度烧结焊剂，具有中性焊缝Mn和Si成份过渡特性，焊剂颗粒尺寸范围为0.2-2.0mm

品名	AWS型号	焊缝金属化学成分(wt %)										全焊缝金属机械性能			特征与用途
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	抗拉强度	0.2%屈服强度	Akv冲击功		
1Ni Mo. B	E901 8-G	0.10	1.2	0.3	0.010	0.015	0.1	0.9	0.35	0.05	900	630	45	碱性低氢型焊条，采用高纯度低碳钢钢芯和特殊抗潮粘结晶剂制造，具有超低焊缝扩散氢含量	