

ERNiCrMo-5焊丝

产品名称	ERNiCrMo-5焊丝
公司名称	河北商隆焊条有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省清河县
联系电话	15373191400

产品详情

ERNiCrMo-5焊丝具有良好的抗裂性能及耐热、耐蚀性能和高温强度，适用于HF介质的物料反应炉及附件、阀门、泵件等的焊接与堆焊。焊丝主要成分(Wt%) C Si Mn Cr Ni Mo W 0.022 0.1 0.8 16.0 余 15.1 3.8
焊丝直径(mm) 0.8 1.5 2.0 3.0 注意事项 1、焊前必须清除工件焊接边缘及焊丝表面的氧化物杂质等。

2、采用钨极氩弧焊时宜采用直流正接。焊接较厚板时可以选用熔化极氩弧焊，用直流反接或交流施焊。

ERNiCr-3焊丝 焊接Inconel 600，Incoloy

800的焊丝。应用最广的镍基焊丝（182类），超低温到超高温应用，不锈钢铬钼钢异材焊接等。

特性 82 焊丝ERNiCr-3用于熔化极气体保护焊、钨极惰性气体保护焊和埋弧焊等方法焊接INCONEL 600\601\690合金，INCOLOY 800\800HT\330合金，还可用于钢材的表面堆焊。用NI-ROD

99焊丝进行埋弧焊时应使用INCOFLUX 4埋弧焊剂。当用INCOFLUX

6埋弧焊剂进行埋弧焊时，焊道层数最多为三层。