

Nicro182德国蒂森焊条ENiCrFe-3

产品名称	Nicro182德国蒂森焊条ENiCrFe-3
公司名称	天津春硕焊材科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:蒂森 型号:182
公司地址	天津市津南区葛沽镇滨海民营经济成长示范基地 会展经济中心606室20号
联系电话	022-27059803 15510902943

产品详情

ENiCu-7镍铜焊条镍及镍合金焊材广泛应用于如离岸钻井平台，陆基或船基燃汽轮机，各种高温燃烧室、核电、热电厂的相关设备、汽车的新型排气系统、及石油精炼及各种化工设备等。
常用镍基和镍基合金焊材成分、应用及选配:德国蒂森焊条ENiCrFe-3

一、镍铬铁合金 AWSDTN 1736 DIN1733 EN1600母材型号 适合焊接的合金型号 A5.11:

ENiCrFe-2镍基焊条EL-NiCr16FeMn 2.462 Alloy 600L 特点及用途：ING液化氮贮槽、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。 A5.11:

ENiCrFe-3镍基焊条 EL-NiCr15FeMn 2.4807 Alloy 600 特点及用途：碱性药皮合金焊条,用于焊接镍基合金、高温和抗蠕变钢、耐热钢和低温钢、异种钢焊接等。适用工作温度范围为-196 至+650 的压力容器制造，+1200 内抗氧化起皮（无硫条件）；该焊条及熔敷金属具有很高的质量标准。 A5.14:

ERNiCr-3镍基焊丝 SG-NiCr20Nb 2.4806 Alloy 600,Alloy 600L 特点及用途：氩弧焊丝（GTAW）和气保焊丝（GMAW）。用于焊接镍基合金，高温和抗蠕变钢、耐热钢和低温钢、异种钢焊接，低合金钢修复等。工作温度大于+300 的铁素体奥氏体钢连接以及不需焊后热处理的焊接应用。适用工作温度范围为-196 至+550 的压力容器制造，+1200 内抗氧化起皮（无硫条件）。抗脆变，抗热开裂，异种钢焊接时，高温热处理时的碳扩散低。抗热冲击，耐蚀全奥氏体组织，介于碳钢和奥氏体CrNi(Mo)钢间和较低的热膨胀系数。 A5.14: ERNiCr-3镍基焊丝 UP-NiCr20Nb 2.4806 特点及用途：埋弧焊丝/焊剂。用于Ni基和金的焊接，以及其他焊接需要高Ni含量焊材的特殊金属。熔敷金属具有优异的力学性能和抗热开裂能力。适用于化工设备制造中用于高温和低温（-196 ）金属的焊接。 BB

444为氟化物碱性粘结型焊剂，具有高碱性焊渣的特性。 A5.11: ENiCrFe-4镍基焊丝 EL-NiCr15MoNb

2.4625 X8Ni9 A5.11: ENiCrFe-7镍基焊条 ~EL-NiCr28Fe9Nb SG-NiCr29Fe 2.4642 Alloy 690

镍铬钼合金焊条AWS DTN 1736 DIN1733 EN1600 母材型号适合焊接的合金型号 A5.11:ENiCrMo-3镍基焊条

EL-NiCr20Mo9Nb 2.4612 特点及用途：碱性药皮焊条、用于焊接6%Mo超级奥氏体不锈钢，如S31254、N09826、N08367和625合金。焊条及熔敷金属满足最高的焊接质量和抗腐蚀性能要求。极佳的抗应力腐蚀开裂和抗点蚀能力。点蚀指数>52。抗热开裂。由于熔敷金属在650-850 之间的脆变特性，应避免此工作温度范围。 A5.14: ERNiCrMo-3镍基焊丝 SG-NiCr21Mo9Nb 2.4831 Alloy 625 特点及用途：ER NiCrMo-3型氩弧焊丝(GTAW)和气保焊丝(GMAW)。用于焊接6%Mo超级奥氏体不锈钢，如S31254、N08926、N08367合625合金。熔敷金属满足最高的焊接质量和搞腐蚀性能要求。极佳的搞应力腐蚀开裂和抗点蚀能力。由

于熔敷金属在650-850 之间的脆变特性，应避免在此工作温度范围内。点蚀指数>52，抗热开裂。按照EN 439 I1气保焊(GMAW)的保护气体：Ar或3 Ar+He。 A5.14: ERNiCrMo-3镍基焊丝 SG-NiCr21Mo9Nb 2.4831 特点及用途：埋弧焊丝/焊剂，用于焊接含6%Mo的超级奥氏体不锈钢，如S31354、N08926、N08367和625合金。熔敷金属满足最高的焊接质量和抗腐蚀开裂和点蚀性能。点蚀指数>52。

A5.11: ENiCrMo-4镍基焊条 EL-NiMo15C15W 2.4887 Alloy C-276 特点及用途：镍基碱性药皮焊条。用于相近Ni基钢材的焊接，如N10276、2.4819，亦可用于此类Ni基钢与低合金钢及不锈钢的对焊接优异的抗氯及氯化物介质的侵蚀能力。亦可抗强氧化铁、氯化铜。 A5.14: ERNiCrMo-4镍基焊丝 SG-NiMo16C16W 2.4886 特点及用途：AWS ER NiCrMo-4型的氩弧焊丝(GTAW)和气保焊丝(ATAW)和气保焊丝(GMAW)也具有以上所列的焊接特性。按照EN 439 I1气保焊(GMAW)的保护气体Ar或M11+28%He。 A5.11: ENiCrMo-6镍基焊条 NiCr14Mo7Fe X8Ni9 A5.14: ERNiCrMo-6镍基焊丝 NiCr14Mo7Fe A5.11: ENiCrMo-7镍基焊条 EL-NiMo15Cr15Ti 2.4612 Alloy C-4 A5.14:ERNiCrMo-7镍基焊丝 SG-NiMo16Cr16Ti 2.4611 A5.11: ENiCrMo-10镍基焊条 EL-NiCr21Mo14W 2.4638 Alloy 22 特点及用途：.ENiCrMo-10 INCONEL 622及其它Ni-Cr-Mo耐腐蚀合金的焊接；表面堆焊合金钢、又相钢、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-10镍基焊丝 SG-NiCr22Mo14W 2.4635 特点及用途：INCO NEL622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-13镍基焊 EL-NiCr22Mo16 2.4609 Alloy 59 特点及用途：NiCrMo碱性药皮焊条。用于高腐蚀性性能要求的Ni基合金（如UNS N060590、N06022、2.4605、2.4602）及此类钢种与低合金钢和不锈钢的对焊接。良好的抗点蚀、裂纹腐蚀及氯化物导致的应力腐蚀开裂能力。特殊的药皮成份可有效地阻止金属间化合物的析出。 A5.14:ERNiCrMo-13镍基焊丝 SG-NiCr23Mo16 2.4607 Alloy 24 特点及用途：AWS ER NiCrMo-13型的氩弧焊丝（GTAW）和气保焊丝（GMAW）也具有以上所列的焊接特性。按照EN 439 11气保焊（GMAW）的保护气体：Ar或M11+28%He。铜镍合金AWS DTN 1736 DIN1733 EN1600 母材型号 适合焊接的合金型号 EL-CuNi10Mn 2.0877 CuNi90/10 SG-CuNi10Fe 2.0873 A5.6:ECuNi铜镍焊条 EL-CuNi30Mn 2.0837 CuNi70/30 特点及用途：CuNi基焊条，用于含30%Ni以下的类似合金基金属的对接焊和堆焊，亦可用于有钯合金和其他不同特性钢材的焊接。得益于其优异的抗海水性能，该焊条特别适用于海上焊接应用及海水脱盐，造船及化工等。除立向下焊接以外，全位置的焊接能力

A5.7:ERCuNi铜镍焊丝 SG-CuNi30Fe 2.0837 CuNi70/30 特点及用途：氩弧焊丝（GTAW），用于含30%Ni以下的类似合金基金属的对接焊和堆焊，亦可用于有钯合金和其他不同特性钢材的焊接。得益于其优异的抗海水性能，该焊条特别适用于海上焊接应用及海水脱盐，造船及化工等。

四、镍铬钴钼合金焊条焊丝 AWS DTN 1736 DIN1733 EN1600母材型号 适合焊接的合金型号 A5.11:ENiCrCoMo-1镍基焊条 EL-NiCr21Co12Mo 2.4628 Alloy 617 特点及用途：碱性NiCrCoMo药皮焊条。用于相近镍基合金、耐热奥氏体钢和铸钢和联接焊接和堆焊，如617合金、N06007合金及2.4663合金等。1100 温度内抗氧化起皮，1000 温度内优异的抗高热氧化，碳化环境性能。 A5.14:ERNiCrCoMo-1镍基焊丝 SG-NiCr22Co12Mo 2.4627 Alloy 617 特点及用途：AWS ERNiCrCoMo-1型的氩弧焊丝（GTAW）和气保焊丝（GMAW）也具有以上所列的焊接特性。按照EN 439 11气保焊（GMAW）的保护气体：Ar或M11+28%He。 A5.11:ERNiCrCoMo-1镍基焊丝 UP-NiCr22Co12 2.4627 Alloy 617 特点及用途：镍基埋弧焊丝/焊剂，用于相近Ni基合金，耐热奥氏体钢和铸钢的焊接，如617合金、N06007合金及2.4643合金。氧化，碳化环境下具有良好的抗热环境能力。

五、纯镍及其他镍合金焊条焊丝

AWS母材型号 适合焊接的合金型号 A5.11:ENi-1镍基焊条 特点及用途：用于焊接铸锻态纯镍材料（200,201等）。也用于异材焊接镍与不锈钢或碳钢。应用于需要耐盐、卤化物和碱腐蚀的化工容器和管线等。

A5.14:ERNi-1镍基焊丝 特点及用途：用于焊接镍201或202，在钢材上堆焊耐腐蚀层以及维修铸铁工件。也用于镍合金与不锈钢或铁素体钢间的异材焊接。在钢上堆焊铜镍合金时可作为过渡层。

A5.11:ENiCu-7镍基焊条 特点及用途：用于焊接镍铜合金(N04400)。也用于在堆焊复合板。耐海水、盐和还原酸的腐蚀。应用于海洋工程、船舶、化工、热交换器、容器等。 A5.14: ERNiCu-7镍基焊丝 特点及用途:用于N04400，R405，K500等镍铜合金焊接。在钢上堆焊时，需要先堆一层纯镍过渡。还用于蒙乃尔合金与镍200或铜镍合金的异材焊接。具有良好的强度和热导性，耐海水腐蚀，耐多种酸碱盐。大量应用于海洋工程，水面和下水船舶，化工电力行业的热交换器、蒸发器、容器等。 A5.15:ENi-C1铸铁焊条 特点及用途:用于灰口铸铁焊接、补焊和堆焊以及灰口铸铁与不锈钢和碳钢的焊接。可加工性好。推荐焊接预热温度和层间温度不低於175 。

Nicro182

14172 E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) – – A5.11 ENiCrFe-3