

GH4169堆焊用 ENiCrMo-5焊条 规格3.2mm 镍合金电焊条 镍铬钼合金焊接

产品名称	GH4169堆焊用 ENiCrMo-5焊条 规格3.2mm 镍合金电焊条 镍铬钼合金焊接
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	240.00/千克
规格参数	规格:2.5mm 规格:3.2mm 规格:4.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

ENiCrMo-5说明：ENiCrMo-5是低氢型药皮的镍基电焊条。焊缝具有优良的塑性、韧性和抗裂性能。焊缝金属在室温和高温条件下具有较高的强度和很好的耐蚀性能。直流反接，具有良好的焊接工艺性能，操作性佳，全位置焊接性好。用途：用于镍基合金焊接，也可用于一些难焊合金、异种钢的焊接及堆焊。

熔敷金属化学成分：%

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Ni	Cu	Cr	Nb+ Ta	Mo	其它
标准值	0.10	1.0	7.0	0.03	0.02	0.75	5.0	0.50	20.0-23.0	315-4.15	8.0-1.0	-
— 例	0.030	0.60	5.00			0.40	59.0 0	0.03	22.10	3.70	8.80	0.50

熔敷金属力学性能

		抗拉强度	延伸率		
		Rm(MPa)	A(%)		
标准值		760	30		
一例		800	34		
焊条规格及参考电流 (DC或AC)					
焊条直径(mm)					
		2.5	3.2	4.0	
焊条长度(mm)					
		250	350	350	
电流范围 (A)					
	平焊	60-90	70-115	100-150	
	立、仰焊	50-80	65-110	90-130	

注意事项:

- 1.焊前焊条使用前须经350 烘焙1小时，随烘随用。
- 2.焊前必须对焊件清楚铁锈、油污、水分等不洁物。