

ERNiCu-7镍铜镍基焊丝 T镍合金焊丝 i蒙乃尔合金焊丝

产品名称	ERNiCu-7镍铜镍基焊丝 T镍合金焊丝 i蒙乃尔合金焊丝
公司名称	清河县特尔鑫焊接材料有限公司
价格	185.00/公斤
规格参数	品牌:特尔鑫 型号:s231 产地:河北
公司地址	清河县小屯工业园区36号
联系电话	15130398080

产品详情

ERNiCu-7镍铜镍基焊丝 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；-用于钢的表面栈焊。S231白铜焊丝

符合：GB-SCu7158 型号：AWS -ERCuNi

成分：Ni=29-32；Fe=0.4-0.7；Mn=0.5-1.5；Cu余量。

说明：镍含量在30以下的铜镍合金的连接焊和加层焊。应用：船舶制造、化学工业（例如：容器、冷凝器导管、冷却器、换热器）。建议使用脉冲电弧焊。良好的抗腐蚀性。熔点：1180-1240

牌号

主要成份()

特性和用途

相当AWS

紫铜焊丝S 201

Cu Rem.

机械性能好，抗裂性好。紫铜气焊及氩弧焊用

ERCu

硅青铜S 211

Si3 Mn1Cu Rem.

机械性能好，铜合金氩弧焊及钢的MIG钎焊用

ERCuSi-AI

锡青铜S 212

Sn5 Cu Rem.

耐磨性好。铜合金氩弧焊及钢的栈焊用

ERCuSn-A

锡青铜S 213

Sn8 Cu Rem.

ERCuSn-C

铝青铜A1 S 214

Al7.5 Cu Rem.

耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的栈焊用

ERCuAl-A1

铝青铜A2 S 215

Al9 Cu Rem.

ERCuAl-A2

铝青铜(A3)

A1 10.5 Cu Rem.

耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的栈焊用。

ERCuA1-A3

锡黄铜S 221

Cu60 Sn1 Si0.3Zn Rem.

熔点约890。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

铁黄铜S 222

Cu58Sn0.9Si0.1Fe0.8 Zn Rem.

熔点约880。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

RBCuZn-C

镍铝青铜-1

Al8Ni2 Cu Rem

熔点约1038-1054。耐磨耐蚀，铜合金氩弧焊及钢的钎焊。

镍铝青铜-2

Al8Ni6 Cu Rem

ERCuNiAl

锌白铜S 225

Cu48 Ni10Zn Rem.

熔点约935。高强度,钎焊钢、镍及硬质合金用

RBCuZn-D2

S 225F

外涂焊剂的S225焊丝

RBCuZn-D

S 226

Cu60 Sn0.3Si0.2 Zn Rem.

熔点约900。黄铜气焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

S 227

Cu58Sn0.9Ni0.5Si0.1 Fe0.8Zn Rem.

熔点880。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

RBCuZn-B

S 229

Cu55 Ni6 Mn4Zn余

熔点约920。高强度,钎焊钢、镍及硬质合金用

