

西安J502NiCu耐候钢焊条

| | |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 西安J502NiCu耐候钢焊条 |
| 公司名称 | 清河县天都贸易有限公司 |
| 价格 | 23.00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省邢台市清河县长江街南、渤海路西侧 |
| 联系电话 | 13363767745 |

产品详情

西安J502NiCu焊条详细信息

西安骏焊焊材有限公司面向西安地区用户推荐J502NiCu耐腐蚀焊条。

J502NiCu耐候钢焊条

E4303-G耐候钢焊条

J422CuCrNi钛钙型药皮的耐候钢专用焊条

进口焊材总代理（美国）（日本）（瑞典）（英国）（德国）（加拿大）（韩国）大桥，金桥，大西洋，斯米克，电力，金威等

西安骏焊焊材专业耐磨堆焊焊丝 二氧化碳气体保护药芯合金钢焊丝 电厂磨煤辊堆焊焊丝 立磨磨盘耐磨埋弧焊丝 明弧焊丝 水泥厂专用耐磨药芯焊丝 机械厂专用硬面堆焊焊丝 辊压机专业耐磨堆焊焊丝 盾构机刀盘专用耐磨合金焊丝 矿山专用耐磨堆焊药芯焊丝 铸铁焊条 镍基焊条 耐热钢焊条焊丝 不锈钢焊条焊丝 低合金焊条焊丝 高强钢焊条焊丝 银焊条 铜焊条 铝焊条等特种焊接材料进口焊条进口焊丝。新工艺等离子喷涂焊耐磨板 电厂，钢厂，煤矿等等耐磨部件 高硬度 超耐磨

耐磨防腐合金焊丝 焊条 风机叶片 锅炉烟筒四管堆焊合金焊丝 低温钢合金焊丝焊条等

使用说明：J422CuCrNi钛钙型药皮的耐候钢专用焊条，交直流两用，可全位置焊接。焊缝具有良好的耐大气腐蚀性能。用途：适用于09CuP、09CuPRe、09CuPCrNi等耐候钢焊接

牌号GB标准AWS标准药皮类型焊接电源主要用途J422CrCuE4303-G 钛钙型 AC、DC 专用于焊接12MnCrCu等耐候钢结构。 J502NiCuE5003-G 钛钙型 AC、DC 主要用于耐候的铁路机车车辆的焊接，如09MnCrPTi等。 J502WCuE5003-G 钛钙型 AC、DC 本焊条为耐候钢专用焊条，专用于耐候的铁路机车车辆的焊接，如09MnCuPTi等钢结构的焊接。 J506NiCrCuGB-E5016-G 低氢型 AC、DC+ 用

于碳钢及490MPa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。 J506 NiCuE5016-G 低氢型 AC、DC+ 用于碳钢及490MPa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。 J506WCuE5016-G 低氢型 AC、DC+ 适用于碳钢及490MPa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如09MnCuPTi；也可用于其它低合金钢结构的焊接，如16Mn等。 J507CrNiE5015-G 低氢型 DC+ 适用于Q235、16Mn和Cr-Al系统等耐海水腐蚀用的海洋重要结构的焊接。 J507CuPE5015-G 低氢型 DC+ 适用于Cu-P系统的抗大气、耐海水腐蚀的低合金钢结构的焊接，如16MnPNbXt、09MnCuPTi、08MnP等。 J507MoE5015-G E7015-G 低氢型 DC+ 适用于含Mo、V或低Al等元素的抗腐蚀钢。如12CrMoVAI及抗400 高温S、H₂S腐蚀用钢的焊接。 J507MoNbE5015-G 低氢型 DC+ 适用于石油化工用钢，如12SiMoVNB、15MoV等钢种的焊接，对抗H₂S，抗H、N、NH₃及氢介质腐蚀具有良好的综合性能。 J507MoWE5015-G E7015-G 低氢型 DC+ 用于含Mo、W、Nb、V等元素的抗H、N、NH₃高温高压腐蚀的低合金钢焊接，如10MoWVNB抗高温高压氢腐蚀或抗高温高压H、N、NH₃腐蚀用钢的焊接。 J507MoWNBEBE5015-G E7015-G 低氢型 DC+ 适用于耐中温、高压、耐H、N、NH₃介质的腐蚀条件的结构焊接。一般用于12SiMoVNB等钢种的焊接。 J507NiCuE5015-G 低氢型 DC+ 用于碳钢及490MPa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。 J556NiCrCuE5516-G 低氢型 DC+ 用于550MPa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。 J606NiCrCuE6016-G 低氢型 AC、DC+ 用于550MPa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。