

Ni6625耐蚀镍基焊条82河北晶鼎镍铬钼焊条

产品名称	Ni6625耐蚀镍基焊条82河北晶鼎镍铬钼焊条
公司名称	河北晶鼎耐磨材料有限公司
价格	13.00/个
规格参数	品牌:晶鼎 产地:河北 型号规格:625
公司地址	河北 清河县 清凉江工业区
联系电话	86-03198181988 13931903679

产品详情

Ni6625耐蚀镍基焊条82河北晶鼎镍铬钼焊条

NiCrMo-3 ENi6625镍基焊条 镍焊条厂家13931903679 (微信同步)

ENiCrMo-3符合：GB/T13814 ENi6625 AWS ENiCrMo-3说明：ENiCrMo-3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：%

CMnFePSSiNiCuCrNb+TaMo其它标准值

0.10 1.0 7.0 0.03 0.02 0.75 55.0 0.5020.0-23.03.15-4.158.0-10.0—

例

0.030

0.60

5.00

0.01

0.40

59.00

0.03

22.10

3.70

8.80

0.50

熔敷金属力学性能

抗拉强度Rm(MPa)延伸率A(%)

标准值 760 30

— 例80034

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) 250 350 450

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。

标准(AWS)使用说明

ENi-1

焊接200, 201镍合金以及镀镍钢板; 钢与镍异种材料间的焊接; 钢的表面堆焊。

ERNi-1

200、201镍合金和镀镍钢板的焊接; 钢与镍之间的焊接; 钢的表面堆焊

ENiCu-7

MONEL 400合金自身的焊接; 以及MONEL 400合金与钢的焊接; 用于钢的表面堆焊。

AERNiCu-7

MONEL 400合金自身的焊接, 以及MONEL 400合金与钢的焊接; 用埋弧焊方法对钢的表面进行堆焊; (其缓冲层填充材料61合金需用手工电弧焊方法熔敷)

ECuNi

用于铜镍合金以及特定的青铜材料自身的焊接，以及这些材料和MONEL 400合金或Nickel 200之间的焊接

ERCuNi

用于铜镍合金以及特定的青铜材料自身的焊接，以这些材料和MONEL400合金或Nickel200合金之间的焊接

ENiCrFe-2

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

ENiCrFe-3

INCONEL600、601合金和INCOLOY800合金自身以及和它们与碳钢或不锈钢之间的焊接；钢的表面堆焊

ERNiCr-3

抗蠕变接头的焊接；焊接INCONEL600、601、INCOLOY800合金自身以及它们与碳钢、不锈钢异种材料之间的焊接；钢的表面堆焊

ERNiCrFe-6

INCONEL、INCOLOY合金与不锈钢、碳钢以及MONEL合金之间的焊接；MONEL合金和Nickel200合金与不锈钢之间的焊接；不锈钢与碳钢之间的焊接

ENiCrFe-7

INCONEL690合金的焊接和钢的堆焊，特别适用于核反应堆的建设

堆焊药芯焊丝规格直径（mm）：1.6/2.4/2.8/3.2

CO₂气保护药芯焊丝直径（mm）：1.2、1.6；

包装形式：真空层绕盘装；单件重量：15公斤

埋弧焊药芯焊丝直径（mm）3.2、4.0

包装形式：真空层绕盘装；单件重量：25~50公斤 焊接电流（A）：400~550 焊接电压（V）：26~32
焊接速度（mm/min）：300~40