

# CHS A102不锈钢焊条

产品名称	CHS A102不锈钢焊条
公司名称	清河县松利焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	清河县王家嘴社区
联系电话	15613988588

## 产品详情

A102不锈钢焊条价格 J506 J422低碳钢焊条 大西洋A022京雷特种焊材现货供应,焊条由焊芯及药皮两部分构成。焊条是在金属焊芯外将涂料（药皮）均匀、向心地压涂在焊芯上。焊条种类不同，焊芯也不同。焊芯即焊条的金属芯，为了保证焊缝的质量与性能，对焊芯中各金属元素的含量都有严格的规定，特别是对有害杂质（如硫、磷等）的含量，应有严格的限制，优于母材。焊条中被药皮包覆的金属芯称为焊芯。焊芯一般是一根具有一定长度及直径的钢丝。焊接时，焊芯有两个作用：一是传导焊接电流，产生电弧把电能转换成热能，二是焊芯本身熔化作为填充金属与液体母材金属熔合形成焊缝。压涂在焊芯表面的涂层称为药皮。焊条的药皮在焊接过程中起着极为重要的作用。若采用无药皮的光焊条焊接，则在焊接过程中，空气中的氧和氮会大量侵入熔化金属。

将金属铁和有益元素碳、硅、锰等氧化和氮化形成各种氧化物和氮化物，并残留在焊缝中，造成焊缝夹渣或裂纹。而熔入熔池中的气体可能使焊缝产生大量气孔，这些因素都能使焊缝的机械性能（强度、冲击值等）大大降低，同时使焊缝变脆。手工电弧焊使用的电焊条，由药皮和焊芯两部分组成。焊接时，电焊条作为一个电极，一方面起传导电流和引燃电弧的作用，使电焊条与基本金属间产生持续的、稳定的电弧，以提供熔化焊所必需的热量。另一方面，电焊条又作为填充金属加到焊缝中去，成为焊缝金属的主要成分。因此，电焊条的组成物与电焊条质量，将直接影响焊缝金属的化学成分、机械性能和物理性质。另外，焊条对于焊接过程的稳定性、焊缝的外表质量、焊接生产率等也有很大的影响。

焊芯是焊条的金属芯。为了保证焊缝的质量，对焊芯中各种金属元素的含量，都有严格的规定。特别是对有害杂质（如硫、磷等）有严格的限制，焊芯金属的质量应优于母材。没有药皮的光杆焊条是不能进行电弧焊接的。这是因为电弧稳定性很差，飞溅很大，焊缝成形不好。经过长期实践，逐渐发现在焊芯外面涂上某些矿物原料（即焊条药皮），焊条性能得到很大改善。焊条型号是根据熔敷金属的力学性能、药皮类型、焊接位置和焊接电流种类划分的，焊条型号编制方法如下：字母"E"表示焊条;前两位数字表示熔敷金属抗拉强度的小;第三位数字表示焊条的焊接位置."0"及"1"表示焊要适用于全位置焊接（平、立、仰、横），"2"表示焊条适用于平焊及及平面焊,"4"表示焊条适用于向下立焊；

第三位和第四位数组合时表示焊接电流种类及药皮类型。在第四位数字后附加“R”表示耐吸潮焊条；附加“M”表示耐吸潮和力学性能有特殊规定的焊条；附加“-1”表示冲击性能有特殊规定的焊条。C MCE Magic6为一高效型刀口焊条，实现低电流，高熔填率之理想；焊后熔金具优异韧性且耐冲击，饱满

光滑，附着性佳，自动退壳，可机加工；适合于冷作钢损坏堆焊，特别适用于大型冲压模冲切部位。对于剪切工具的生产中，同样可以通过堆焊于低合金或一般的钢材上制作剪切边。CMCEMagic10为一W、Cr含量较高之高效型刀口焊条，实现低电流，高熔填率之理想；适用于高速冲击之冲压模具刀锋与冲头，焊后熔金饱满光滑，附着性佳，自动退壳。

可机加工，在高速高温的冲压工作环境下，也可保持耐磨性；特别适合于淬火硬化后模具损坏修复堆焊，仅一层可得较高硬度。熔金可随SKD11淬火，仍有高硬度。CMC-Emagic7为一可直接焊于铸铁与铸钢之神奇电焊条，焊接附着性佳，从第1层开始即可得高硬度，如果注意道间温度，则不会随着焊层数增加而降低硬度；另外，直接焊于热处理后的Cr12MoV钢上，有较高的硬度表现，特殊碱性包覆可减少气孔产生；可平焊、立焊、角焊，熔填率奇高，可加速焊补效率，于交流焊时起火性稍差。抗磨耗，硬度安定性高。适合于冷作钢损坏堆焊，特别是用于冷锻模、压延模、刀模、汽车冲压模、五金冲压模的切角、边。对于剪切工具的生产中，同样可以通过堆焊于低合金或一般的钢材上作为剪切边。