

不锈钢焊条焊接材料

产品名称	不锈钢焊条焊接材料
公司名称	张家港市太平洋机电物资有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:碳钢、不锈钢焊材、焊剂 材质:碳钢、不锈钢焊材、焊剂 焊芯直径:0.8--5.0 (mm)
公司地址	中国 江苏 张家港市 市河东北路6-7号
联系电话	86 512 58159089 13773280111

产品详情

型号	碳钢、不锈钢焊材、焊剂	材质	碳钢、不锈钢焊材、焊剂
焊芯直径	0.8--5.0 (mm)	品牌	大西洋 金威

产品展示

che422

产品描述:che422 (j422) 符合 : gb e4303
相当 : jis d4303

说明 : che422是钛钙型药皮的碳钢焊条 , 具有优良的焊接工艺性能 , 电弧稳定 , 焊道美观、飞溅少 , 交直流两用。可进行全位置焊接。

用途 : 用于一般碳钢结构和强度等级较低的低合金钢 , 如09mn2等。

熔敷金属化学成份 : (%)

c	mn	si	s	p
—	—	—	0.035	0.040

不锈钢焊条 特点 : 耐发红、飞溅小、成型佳

牌号	国标型号	
a002	e308l-16	焊接超低碳铬1
a102	e308-16	焊接
a132	e347-16	
	e347l-16	
a022	e316l-16	
a202	e316-16	
a042	e309mol-16	焊
a062	e309l-16	焊接合成纤维、
a302	e309-16	
a312	e309mo-16	
a212	e318-16	焊
a402	e310-16	焊接高温条件
a107	e308-15	焊接
a137	e347-15	
a307	e309-15	
a407	e310-15	焊接高温条件

熔敷金属力学性能：				牌号	美国aws	c	mn
抗拉强度 (b) mpa	屈服点 (s) mpa	伸长率 (5) %	冲击功akv (j)	h08a	el8	1.1	0.30 ~ 0.55
				h0cr21ni10	er308	0.06	1.00 ~ 2.50
				h0cr21ni10	er308l	0.03	1.00 ~ 2.50
				h0cr19ni12mo2	er316	0.08	1.00 ~ 2.50
				h0cr19ni12mo2	er316l	0.03	1.00 ~ 2.50
				h1cr24ni13	er309	0.12	1.00 ~ 2.50
420	330	22	27	h1cr26ni21	er310	0.15	1.00 ~ 2.50

x射线探伤要求： 级

参考电流：(dc或ac)

焊条直径 (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	5.8
焊条长度 (mm)	300	300	350	400	400	400
焊接电流 (a)	40-70	70-110	100-150	160-210	200-260	260-310

注意事项：使用前一般不需要烘焙，如焊条受潮可根据受潮情况在150 烘培30 ~ 60分钟。

此处可编辑

产品规格

大西洋各类焊条、焊丝、焊剂；

北京金威各类不锈钢焊条、焊丝；

产品描述

生产厂家能力：

性能及优点：高强度、高韧性、高清洁度、高效率

产品包装：标准包装

产品用途：广泛应用于机械制造、高层建筑、锅炉、船舶、航天、核工业、

军事工业、冶金、石油、化工、水电、桥梁、海上钻井平台等国民经济各领域。

售后服务：以合同制定为准。