

京雷 不锈钢焊条 A102A002A022A132A137铬镍不锈钢焊条

产品名称	京雷 不锈钢焊条 A102A002A022A132A137铬镍不锈钢焊条
公司名称	清河县松利焊接材料有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	京雷:2.6 A102:3.2 昆山:4.0
公司地址	清河县王家嘴社区
联系电话	15613988588

产品详情

符合 GB / T E320LR-15

A097

说明：A097是低氯钠型超低碳不锈钢焊条。采用直流反接，全位置焊接。对硫酸、磷酸及氟酸制造设备具有较好的耐蚀性能。

用途：用于20Cb3钢的焊接及低碳钢与20Ch3钢的焊接

符合 GB / T E308-16

A101 相当 AWS E308-16

说明：A101 是钛型药皮的Cr19Ni10不锈钢焊条。施焊时药皮具有不发红，不开裂的特点，熔敷金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能，特别适宜于薄板平焊。

用途：用于焊接工作温度低于300 的耐腐蚀的06Cr19Ni10 及06Cr18Ni11Ti不锈钢结构

符合GB / T E308-16

相当AWS E308-16

A102

说明：A102是钛钙型药皮的低碳Cr19Ni10不锈钢焊条。

可交直流两用，操作性能良好。熔敷金属具有良好的力学性能和抗晶间腐蚀性能。

用途：用于焊接工作温度低于300 的耐腐蚀的06Cr19Ni10及06Cr18Ni11Ti不锈钢结构

符合GB / T E308-15

A107 相当 AWS E308-15

说明：A107是低A112

说明：A112是钛钙型药皮的Cr19Ni9不锈钢焊条。交直流两用，操作性能极好，特别适宜于薄板平焊。由于熔敷金属含碳量稍高，故晶间腐蚀敏感

感性大，焊后如经1050~1100 水淬处理，可获得较好的抗晶间腐蚀性能。

用途：用于一般耐腐蚀性能要求不高的Cr19Ni9不锈钢的焊接。

A112

说明：A112是钛钙型药皮的Cr19Ni9 不锈钢焊条。交直流两用，操作性能极好，特别适宜于薄板平焊。由于熔敷金属含碳量稍高，故晶间腐蚀敏感性大，焊后如经1050 ~ 1100 水淬处理，可获得较好的抗晶间腐蚀性能。

用途：用于一般耐腐蚀性能要求不高的Cr19Ni9不锈钢的焊接

A117

说明：A117是低氢型药皮的Cr18Ni9不锈钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。由于熔敷金属含碳量稍高，故晶间腐蚀敏感性大，焊后如经

1050-1100 水淬处理，可获得较好的抗晶间腐蚀性能。

用途：用于一般耐腐蚀要求不高的Cr19Ni9 不锈钢的焊接。

A132

说明：A132是钛钙型药皮的低碳含铌稳定剂的 Cr19Ni10Nb 不锈钢焊条。可交直流两用。操作性能极好。熔敷金属具有优良的抗晶间腐蚀性能。

用途：用于焊接重要的耐腐蚀含钛稳定的07Cr19Ni11Ti不锈钢结构。

A137 符合GB / T E347-15

说明：A137是低氢型药皮的低碳含铌稳定剂的Cr19Ni10Nb不锈钢焊。采用直流反接，可全位置焊接。熔

敷金属具有优良的抗晶间腐蚀性能。

用途：用于焊接重要的耐腐蚀含钛稳定的07Cr19Ni1Ti不锈钢结构。

A146

说明：A146是Cr20Ni10Mn6不锈钢焊条。交直流两用，可全位置焊接。熔敷金属具有良好的力学性能，也可用于特种钢和异种钢的焊接。

用途：用于焊接重要的0Cr20Ni10Mn6不锈钢结构

A147

说明：A147是低氢钠型药皮的Cr20Ni10Mn6不锈钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。熔敷金属具有良好的力学性能。

用途：用于焊接重要的0Cr20Ni10Mn6不锈钢结构，也可用于特种钢和异种钢的焊接

A172 相当 AWS E3N-46

说明：A172是钛钙型药皮不锈钢焊条。交直流两用。熔敷金属具有优良的抗裂性。

用途：适于ASTM307
钢及其他异种钢焊接，也可用于耐冲击腐蚀锅和过渡层的堆焊，如高锰钢、淬硬钢等

符合 GB / T E316-16

A201 相当 AWS E316-16

说明：201 是钛型药皮的低碳C18N12M2不锈钢焊条。交直流两用，

操作性能优良，特别适宜薄板的平焊及角焊。施焊时药皮具有不发红、不开防特点，由于熔敷金属添加钛，故具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别时抗氯离子点蚀有好处。

用途：用于焊接在有机和无机酸（非氧化性酸）介质中工作的（6Cr17Ni12Mo2不锈钢结构，也可用于焊接后不能进行热处理的高铬钢或异

种例焊接

符合GB / T E316-16

A202NE 相当 AWS E316-16

说明：A202NE是钛钙型耐发红药皮核电用低碳不锈钢焊条。交直流两用，具有优良的操作性能。熔敷金属具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别对抗氯离子点蚀有好处。

用途：焊接核安全二级铬镍奥氏体不锈钢管道和容器。也用于焊接有机和无机酸（非氧化性酸）介质中工作的06Gr17Ni12Mo2 不锈钢或异种例

符合 GB / T E316-15

A207 相当 AWS E316-15

说明：A207是低氢钠型药皮的低碳 Cr18Ni12Mo2 不锈钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。由于熔敷金属含有钼，故具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别对抗氯离子点蚀有好处。

用途：用于焊接低碳的06Cr17Ni12Mo2不锈钢结构，也可焊接要求焊后不进行热处理的高铬钢（如Cr13、Cr17等），以及异种钢的焊接

符合GB / T E318-16

A212 相当AWS E318-16

说明：A212是钛钙型药皮的低碳含铌稳定剂的Cr18Ni12MoNb不锈钢焊条。交直流两用，操作性能良好。熔敷金属比A202、A207具有更好的抗晶间腐蚀性能。

用途：用于重要的06Cr17Ni12Mo2、超低碳的Cr17Ni14Mo2等不锈钢结构的焊接，如尿素合成塔、维尼纶设备等接触强腐蚀介质的部件

A222 符合 GB / T E317MoCu-16

说明：A222是钛钙型药皮的低碳Cr19Ni13Mo2Cu 不锈钢焊条。交直流两用，操作性能良好。由于熔敷金属中含有铜，在硫酸介质中具有比其他不锈钢焊条更好的耐腐蚀性能。

用途：用于焊接相同类型的含铜不锈钢设备

A232 符合 GB / T E318V-16

说明：A232是钛钙型药皮的低碳Cr18Ni12Mo2V不锈钢焊条。交直流两用。

用途：可焊接一般耐热及又要求一定耐蚀的Cr19Ni10及06Cr17Ni12Mo2不锈钢结构

A237 符合 GB / T E318V . 15

说明：A237是低氢型药皮的低碳 Cr18Ni12Mo2V 不锈钢焊条。采用直发反接，可全位置焊接。由于熔敷金属含有钒，故具有良好的耐热性能和抗裂性能。

用途：用于要求一般耐热而又要求一定耐蚀性的Cr19Ni10及06Cr17Ni12Mo2 不锈钢结构的多层焊接。

符合GB / T E317-16

A242 相当 AWS E317-16

说明：A242是钛钙型药皮的低碳Cr19Ni13Mo3不锈钢焊条。交直流两用，操作性能优良。其熔敷金属比A202具有更高的含钼量，对非氧化性

服，如硫酸、亚硫酸、磷酸以及有机酸具有较好的耐蚀性能。对抗点状腐蚀也有良好的作用。

用途：用于相同类型的不锈钢材料以及复合钢、异种钢的焊接

符合GB / T E309-16

A301 相当 AWS E309-16

说明：A301是钛型药皮的Cr23Ni13不锈钢焊条。交直流两用，操作性能优良。熔敷金属具有良好的抗裂性和抗氧化性。

用途：用于焊接同类型不锈钢、不锈钢衬里、异种钢以及高铬钢、高锰钢等

符合 GB / T E309-16

A302 相当 AWS E309-16

说明：A302是钛钙型药皮的Cr23Ni13不锈钢焊条。交直流两用，操作性能良好。熔敷金属具有良好的抗裂性及抗氧化性能。

用途：
：用于焊接相同类型的不锈钢、不锈钢衬里、异种钢（Cr19Ni9同低碳钢）以及高铬钢、高锰钢等

符合 GB / T E309-15

A307 相当 AWS E309-15

说明：A307是低氢钠型药皮的Cr23Ni13不锈钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。熔敷金属具有优良的抗裂性及抗氧化性能。

用途：用于焊接相同类型的不锈钢、异种钢以及高铬钢、高锰钢等。

符合GB / T E309Mo-16

A312 相当 AWS E309Mo-16

说明：A312是钛钙型药皮的G23N13Mo2不锈钢焊条。交直流两用，操作性能良好。由于熔敷金属中含有

钼，故比A302有更好的耐蚀、抗裂及

抗氧化性能。

用途：用于焊接耐硫酸介质（硫氢）腐蚀的同类型不锈钢容器，也可用于不锈钢衬里、复合钢板、异种钢的焊接。

符合GB / T E309Mo-15

相当 AWS E309Mo-15

A317

说明：A317是低氢钠型药皮的不锈钢焊条。采用直流反接，熔敷金属中含有，故比A302有更好的耐蚀、抗裂及抗氧化性能。

用途：用于焊接耐硫酸介质（硫氢）腐蚀的同类不锈钢、复合板、异种钢的焊接。

A402 相当 AWS F310-16

说明：A402是钛钙型药皮的C：26N21纯奥氏体不锈钢焊条。交直流向用，有良好的操作性能。熔敷金属在900~1100 高温条件下，具有优良的抗氧化性。

用途：用于在高温条件下工作的同类型耐热不锈钢焊接，也可用于硬化性大的铬钢（如Cr5Mo、Cr9Mo、Cr13及Cr28等）以及异种钢的焊接

符合GB / T E310-15

A407 相当 AWS E310-15

说明：A407是低氢型药皮的Cr26Ni21纯奥氏体不锈钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。熔敷金属在900~1100 高温条件下具有良好的抗氧化性能。由于熔敷金属为纯奥氏体，抗热裂性能不及双相组织的好。

用途：用于同类型的耐热不锈钢、不锈钢衬里以及异种钢焊接，也可用来焊接硬化性大的Cr5Mo、Cr9Mo、Cr13及Cr28 钢等结构

符合GB / T E310Mo-16

A412 相当 AWS E310Mo-16

说明：A412是钛钙型药皮的Cr26Ni21Mo2纯奥氏体不锈钢焊条。可交直流两用，操作性能良好。由于熔敷金属添加了钼，故耐点蚀性、热强性、抗裂性均比 A402、A407有所改善。

用途：用于焊接在高温条件下工作的耐热不锈钢，也可用来焊接不锈钢衬里、异种钢等。在焊接淬硬性高的碳钢、低合金钢时抗裂性较好

A422

说明：A422是钛钙型药皮的Cr25Ni18Mn8不锈钢焊条。交直流两用。由于熔敷金属中加入了较多的锰，因而提高了熔敷金属的抗热裂性能。

用途：用于焊补炉卷轨机上的Cr25Ni20Si2奥氏体耐热钢卷筒，也可用于焊接异种钢等

A427

说明：A427是低氢钠型药皮的Cr25Ni18Mn8不锈钢焊条。采用直流施焊。熔敷金属具有良好的塑性和抗热裂性能。

用途：用于Cr25Ni20Si2不锈钢的焊接，如炉卷轨机卷筒、异种钢焊接等。

符合GB / T E310H-16

A432 相当AWS E310H-16

说明：A432是钛钙型药皮的3Cr26Ni21耐热不锈钢电焊条。可交直流两用，操作性能良好。熔敷金属具有较高的蠕变强度、良好的接头性能、热裂纹敏感性低等特点。

用途：专用于焊接HK40耐热钢

A462

说明：A462是钛钙型药皮的铬镍奥氏体不锈钢焊条。交直流两用，可全位置焊接。该焊条相当于日本HM-40耐热不锈钢焊条，熔敷金属可在800

~ 1200 高温条件下具有耐蚀、耐高温性能。

用途：用于高温条件下工作的炉管（如HK-40、HP-40、RC-1、RS . 1、IN-80）等焊接

A502 符合GB / T E16-25MoN-16

说明：A502是钛钙型药皮的纯奥氏体Cr16Ni25Mo6 不锈钢焊条。交直流两用。可全位置焊接。

用途：用于焊接淬火状态下的低合金钢、中合金钢异种钢及刚性较大的结构，以及相应的热强钢等，如淬火状态下的30CrMnSi以及不锈钢、碳钢、铬钢及异种钢焊接

A507 符合 GB / T E16-25MoN . 15

说明：A507是低氢型药皮的纯奥氏体 Cr16N25Mo6 不锈钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。

用途：用于焊接呈淬火状态下的低合金钢、中合金钢、异种钢及刚性较大的结构，以及相应的热强钢等，如淬火状态下的30CrMnSi、不锈钢和碳钢的焊接等

A512 符合 GB / T E16-8-2-16

说明：A512焊条是钛钙型药皮不锈钢焊条。交直流两用，操作性能良好。熔敷金属铁素体含量一般在5FN以下，具有较高的高温韧性，即使在

较大拘束条件下仍具有较强抗裂能力。

用途：主要用于高温、高压不锈钢管路的焊接

A607 符合 GB / T E330MoMnWNB-15

说明：A607焊条是低氢钠型药皮的奥氏体耐热Cr16N35不锈钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。因焊条药皮内加入强化元素，故具有良好的

高温性能。

用途：用于在850-900 高温条件下工作的同类型不锈钢材料的焊接以及制氢转化炉中集合管和膨胀管（如Cr20Ni32和Cr18Ni37材料）的焊接

A707

说明：A707是低氢钠型药皮的Cr17Mn13MoN 不锈钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。

用途：用于醋酸、维尼纶、尿素等生产设备的Cr17Mn13MoN（Q255例）的焊接。

A717

说明：A717是低氢钠型药皮的20Cr15Mn15Ni2N低磁不锈钢电焊条。电弧稳定、脱渣性好、成形较美观，尤其是熔敷金属磁导率稳定。

用途：用于20Cr15Mn15Ni2N低磁不锈钢电物理装置结构件或07Cr19Ni11Ti异种钢焊接

A802

说明：A802是钛钙型药皮的Cr18N18Mo4Cu2不锈钢焊条。交直流两用。由于熔敷金属中含有钼、铜，在硫酸介质中具有较高的抗腐蚀性能。

用途：用于焊接硫酸浓度50%和一定工作温度及大气压力的制造合成橡胶的管道以及Cr18Ni18Mo2Cu2Ti等钢种

符合GB / T E320-16

A902 相当 AWS E320-16

说明：A902是钛钙型药皮的不锈钢焊条。交直流两用。熔敷金属具有优异的耐腐蚀性和较强的抗氧化能力。在化工、石油和制氢设备等制造中广泛应用。

用途：用于硫酸、硝酸、磷酸和氧化性酸腐蚀介质中Carpenter20Cb镍合金的焊接等。还可用于异种钢焊接