

不锈钢焊条a302 齐全

产品名称	不锈钢焊条a302 齐全
公司名称	南宫市宇联耐磨焊条厂
价格	28.00/公斤
规格参数	型号:齐全 材质:不锈钢 焊芯直径:2.5/3.2/4.0/5.0 (mm)
公司地址	中国 河北邢台市 河北省南宫市李家村
联系电话	15233945500 13930916962

产品详情

型号	齐全	材质	不锈钢
焊芯直径	2.5/3.2/4.0/5.0 (mm)	品牌	宇联
类型	不锈钢焊条	药皮性质	多种可选
直径	2.5/3.2/4.0/5.0 (mm)	长度	350-400 (mm)
焊接电流	80-120 (A)	电流幅度	80-120 (A)
工作温度	300 ()	适用范围	机械设备
产地	河北		

不锈钢焊条简介

牌号	国标型号	美标型号	药皮类型	焊接电流	主要用途
g202	e410-16	e410-16	钛钙型	交直流	焊接 0cr13、1cr13 和耐磨、耐蚀的表面
g207	e410-15	e410-15	低氢型	直流	焊接 0cr13、1cr13 和耐磨、耐蚀的表面
g217	e410-15	e410-15	低氢型	直流	焊接 0cr13、1cr13 和耐磨、耐蚀的表面
g302	e430-16	e430-16	钛钙型	交直流	焊接 cr17 不锈钢
g307	e430-15	e430-15	低氢型	直流	焊接 cr17 不锈钢
a	a	a	a	a	a
a002	e 308l -16	e 308l -16	钛钙型	交直流	焊接超低碳 cr19ni11 不锈钢或 0cr19ni11 不锈钢结构, 如合成纤维、化肥、石油
a022	e 316l -16	e 316l -16	钛钙型	交直流	焊接尿素及合成纤维设备
a032	e317mocul-16	1	钛钙型	交直流	焊接合成纤维等设备, 在稀、中浓度

					的同类型超低碳不锈钢结构
a042	e309mol-16	1	钛钙型	交直流	焊接尿素合成塔中衬里板及堆焊和焊补 不锈钢结构
a052	a	1	钛钙型	交直流	焊接耐硫酸、醋酸、磷酸中的反应器、
a062	e 309l -16	e 309l -16	钛钙型	交直流	焊接合成纤维、石油化工设备用同类型 、复合钢和异种钢结构
a072	a	1	钛钙型	交直流	用于 00cr25ni20nb 钢的焊接，如核燃料
a082	a	1	钛钙型	交直流	用于 00cr17ni15si4nb、00cr14ni17si4 等耐浓硝酸腐蚀钢的焊接和补焊
a102	e308-16	e308-16	钛钙型	交直流	焊接工作温度低于 300 的耐腐蚀的 0 0cr19ni11ti 不锈钢结构
a107	e308-15	e308-15	低氢型	直流	焊接工作温度低于 300 的耐腐蚀的 0 0cr19ni11ti 不锈钢结构
a132	e347-16	e347-16	钛钙型	交直流	焊接重要的含钛稳定的 0cr19ni11ti 型不
a137	e347-15	e347-15	低氢型	直流	焊接重要的含钛稳定的 0cr19ni11ti 型不
a146	a	1	低氢型	直流	焊接重要的 0cr20ni10mn6 不锈钢结构
a202	e316-16	e316-16	钛钙型	交直流	焊接在有机和无机酸介质中工作的 0cr 不锈钢结构
a207	e316-15	e316-15	低氢型	直流	焊接在有机和无机酸介质中工作的 0cr 不锈钢结构
a212	e318-16	e318-16	钛钙型	交直流	焊接重要的 0cr17ni12mo2 不锈钢设备，如尿素、合成纤维等设备
a222	e317mucu-16	1	钛钙型	交直流	焊接相同类型含铜不锈钢结构，如 0cr
a232	e318v-16	1	钛钙型	交直流	焊接一般耐热、耐蚀的 0cr19ni9 及 0cr 不锈钢结构
a237	e318v-15	1	低氢型	直流	焊接一般耐热、耐蚀的 0cr19ni9 及 0cr 不锈钢结构
a242	e317-16	e317-16	钛钙型	交直流	焊接同类型的不锈钢结构
a302	e309-16	e309-16	钛钙型	交直流	焊接同类型的不锈钢、不锈钢衬里、异 同低碳钢) 以及高铬钢、高锰钢等
a307	e309-15	e309-15	低氢型	直流	焊接同类型的不锈钢、异种钢、高铬钢
a312	e309mo-16	e309mo-16	钛钙型	交直流	用于焊接耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈 作不锈钢衬里、复合钢板、异种钢的焊
a317	e309mo-15	e309mo-15	低氢型	直流	用于耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈钢、 种钢的焊接
a402	e310-16	e310-16	钛钙型	交直流	用于在高温条件下工作的同类型耐热不 可用于硬化性大的铬钢以及异种钢的焊
a407	e310-15	e310-15	低氢型	直流	用于同类型耐热不锈钢、不锈钢衬里 性大的铬钢以及异种钢的焊接
a412	e310mo-16	e310mo-16	钛钙型	交直流	用于焊接在高温条件下工作的耐热不锈 里，异种钢，在焊接淬硬性高的碳钢、

					性极好
a422	a	1	钛钙型	交直流	用于焊补炉卷轨机上的 cr25ni20si2 奥氏体耐热钢
a432	e310h-16	e310h-16	钛钙型	交直流	专用于焊接 hk40 耐热钢
a462	a	1	钛钙型	交直流	用于高温条件下工作的炉管 (如 hk-40、rs-1、in-80) 等的焊接
a502	e16-25mon-16	1	钛钙型	交直流	用于焊接淬火状态下的低合金和中合金耐热性较大的结构以及相应的热强钢等,如 30 铬锰硅以及不锈钢、碳钢、铬钢及耐热合金
a507	e16-25mon-15	1	低氢型	直流	用于焊接淬火状态下的低合金和中合金耐热性较大的结构以及相应的热强钢等,如 30 铬锰硅以及不锈钢、碳钢、的焊接
a512	e 16-8-2 -16	1	钛钙型	交直流	主要用于高温高压不锈钢管路的焊接
a607	e330momnwnb-15	1	低氢型	直流	用于在 850 -900 高温条件下工作的耐热合金材料的焊接以及制氢转化炉中集管材料 (cr20ni32 和 cr20ni37 材料) 的焊接
a707	a	1	低氢型	直流	用于醋酸、维尼纶、尿素等设备的焊接
a717	a	1	低氢型	直流	适用于 2cr15mn15ni2n 低磁不锈钢电焊条及 1cr18ni11ti 异种钢的焊接
a802	a	1	钛钙型	交直流	焊接硫酸浓度 50% 和一定工作温度及压力的合成橡胶的管道, 以及 cr18ni18mo2cu

不锈钢焊丝

品名		熔敷金属机械性能之一例		主
tig	mig	抗拉mpa	延伸率%	
fy · 307		612	43	主要用于奥氏体锰钢与碳钢锻件或铸件的异种钢焊接, 具有良好的抗裂性能。
fy · 308		607	41	用于 18cr-8ni 钢焊接, 焊缝美观, 抗裂性好, 电弧稳定。
fy · 308l		575	42	用于 18cr-8ni 钢焊接, 比 mig308 更耐腐蚀。
fy · 309		607	40	用于 22cr-12ni 钢焊接, 异种材料焊接用, 耐热耐蚀性好, 电弧稳定, 焊缝美观。
fy · 309l		590	43	异材焊接用, 耐热耐蚀性佳, 低碳不锈钢的焊接及耐热钢 13cr、18cr 钢或异种金属焊接。
fy · 309si		565	32	高 si-低 c-22cr-12ni 钢用, 其它同 mig309l。
fy · 310		607	41	25cr-20ni 钢用, 比 mig309、mig309l 更适合种金属焊接和自硬性高的合金钢和高碳钢的连接, 异材焊接用。
fy · 316		576	38	18cr-12ni-2.5mo (sus316) 钢的焊接用, 电弧稳定, 焊道美观。
fy · 316l		565	41	低 c-18cr-12ni-2.5mo 钢用, 比 mig316 更耐腐蚀。
fy · 316lsi		562	31	高 si-低 c-18cr-12ni-2.5mo 钢用, 其它同 mig316l。
fy · 317		598	42	18cr-12ni-3.5mo 钢用, mo 含量较高, 对硫酸、亚硫酸等非氧化性及有机酸有优良的耐蚀性, 其耐孔蚀性及耐热性甚佳, 适用重要化学容器的焊接
fy · 317l		568	42	低 c-18cr-12ni-3.5mo 钢用, 低碳高钼, 防止粒间腐蚀, 焊接后免热处理, 高温强度大, 为抗硫酸、亚硫酸及有机酸的抗蚀专用焊丝。
fy · 321		562	39	20cr-10ni-ti 钢用, 由于 ti 的加入, 大大提高了抗晶间腐蚀的能力。

fy - 347	617	41	18cr-9ni-ti钢用，添加nb使其熔敷金属抗粒间腐蚀性增加，高温强度高，特别适用于耐热钢的焊接。
fy - 410	510	25	13cr钢用，熔敷金属为13cr，硬化性大，在高温下有优异的耐氧化性，和耐腐蚀性，适用于aisi410或420的焊接。
fy - 430	585	36	17cr钢用，特别适用于硝酸容器之焊接。

牌号	型号	主要特点及用途
g202	e410-16	g202是钛钙型药皮的cr13不锈钢焊条，可交直流两用。

g207	e410-15	用于焊接0cr13和1cr13不锈钢结构，也用于耐蚀、耐磨的表面堆焊。 g207是碱性药皮的铬不锈钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。 用于0cr13及1cr13不锈钢结构焊接，也可用于耐蚀堆焊，可全位置焊接。
g217	e410-15	g217是碱性药皮的cr13不锈钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。 用于焊接0cr13和1cr13、2cr13不锈钢结构，如汽轮机叶片的补焊及对接，也可用于耐蚀堆焊。
g302	e430-16	g302是钛型药皮的cr17不锈钢焊条，可交直流两用。 用于焊接耐硝酸腐蚀、耐热的cr17不锈钢结构。
g307	e430-15	g307是碱性药皮的cr17不锈钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。 用于焊接耐硝酸腐蚀、耐热的cr17不锈钢结构。
a002	e308l-16	a002是钛钙型药皮的超低碳cr19ni10不锈钢焊条。有很好的抗晶间腐蚀性能、良好的药皮耐红，强度好，抗气孔性好。可交直流两用。 用于焊接超低碳cr19ni10不锈钢结构，也可用于0cr19ni11ti工作温度低于300 耐腐蚀
a022	e316l-16	a022是钛钙型药皮的超低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂性能，有良好的操作工艺性能，药皮耐红，强度好。可交直流两用。 用于焊接尿素、合成纤维等设备及相同类型的不锈钢结构，也可用于焊后不能进行酸洗及复合钢、异种钢等。
a022mo	e317l-16	a022mo是钛钙型药皮的超低碳cr18ni12mo3不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂性能，尤其耐腐蚀性能优于a022，有良好的操作工艺性能，药皮耐红，强度好。可交直流两用。 用于超低碳00cr18ni12mo3不锈钢。
a032	e317mocul-16	a032是钛钙型药皮的超低碳cr19ni13mo2cu不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂性能，有优良的焊接工艺性能。可交直流两用。 用于焊接合成纤维等设备在稀、中浓度硫酸介质中工作的同类型低碳不锈钢结构，及异种钢。
a042	e309mol-16	a042是钛钙型药皮的超低碳cr23ni13mo2不锈钢焊条，可交直流两用。由于焊缝中加入了钼，提高了焊缝金属的抗裂性及耐腐蚀性能。 用于相同类型的超低碳不锈钢材料（如尿素合成塔衬里）及异种钢焊接等。