

THA052不锈钢焊条 THA052

产品名称	THA052不锈钢焊条 THA052
公司名称	南宫市宇联耐磨焊条厂
价格	44.00/公斤
规格参数	型号:THA052 材质:Cr18Ni24Mo5
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	THA052	材质	Cr18Ni24Mo5
焊芯直径	2.0 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	2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 (mm)	长度	350-400 (mm)
焊接电流	70~130 (A)	电流幅度	70~130 (A)
工作温度	300 ()	适用范围	用于化学耐硫酸、醋酸、磷酸的反应器、分离器，同时可用于抗海水腐蚀用钢（00Cr18Ni24Mo5）以及异种钢的焊接。
产地	河北		

tha052不锈钢焊条

说明: a052是钛钙型药皮的超低碳cr18ni24mo5不锈钢焊条，其焊缝金属具有耐含甲酸、醋酸介质点腐蚀及抗氯离子腐蚀性能，它比a107、a022等焊条耐腐蚀性能为优。具有优良的焊接工艺性能，可交直流两用。

用途:用于化学耐硫酸、醋酸、磷酸的反应器、分离器，同时可用于抗海水腐蚀用钢（00cr18ni24mo5）以及异种钢的焊接。

化学成分	c	熔敷金属化学成分(%)			p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.04	2.00	1.00	0.03	0.04	2.0	22.0~27.0	4.00~5.50	17.0~20.0

试验项目 熔敷金属力学性能			a(%)		
保证值			490		25
焊条直径(m)	2.参考电流(ac2.5dc+)		3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	40~80	50~100	70~130	100~160	140~200

注意事项:1.焊前焊条须经200-250 烘焙1h。2.尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

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
g207	e410-15	e410-15	低氢型	直流	焊接 0cr13、1cr13 和耐磨、耐蚀的表
g217	e410-15	e410-15	低氢型	直流	焊接 0cr13、1cr13 和耐磨、耐蚀的表
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
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
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、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 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 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 0c
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 0c

					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
a222	e317mucu-16	1	钛钙型	交直流	焊接相同类型含铜不锈钢结构，如 0c
a232	e318v-16	1	钛钙型	交直流	焊接一般耐热、耐蚀的 0cr19ni9 及 0cr
a237	e318v-15	1	低氢型	直流	焊接一般耐热、耐蚀的 0cr19ni9 及 0cr
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、(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
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
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
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
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
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
a422	a	1	钛钙型	交直流	用于焊补炉卷轨机上的 cr25ni20si2 奥
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-4
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
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
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
a707	a	1	低氢型	直流	用于醋酸、维尼纶、尿素等设备的焊
a717	a	1	低氢型	直流	适用于 2cr15mn15ni2n 低磁不锈钢电物
a802	a	1	钛钙型	交直流	焊接硫酸浓度 50% 和一定工作温度及

