

E317L不锈钢焊条 E317L

产品名称	E317L不锈钢焊条 E317L
公司名称	南宫市宇联耐磨焊条厂
价格	38.00/公斤
规格参数	型号:E317L 材质:CMnSiSPCuNiMoCr
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	E317L	材质	C Mn Si S P Cu Ni Mo Cr
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	通常用于焊接相同类型的不锈钢，可在强腐蚀条件下使用。
产地	河北		

a022mo 符合 gb e317l-16相当 aws e317l-16

说明:a022mo是钛钙型药皮的超低碳cr18ni12mo3不锈钢焊条，其熔敷金属含碳量 0.04%，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂、抗气孔性能，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。

用途:用于超低碳00cr18ni12mo3不锈钢，也可用于焊后不能进行热处理的铬不锈钢及复合钢和异种钢的焊接。

化学成分	c	熔敷金属化学成分(%)			p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.04	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	12.0~14.0	3.00~4.00	18.0~21.0

试验项目	熔敷金属力学性能(mpa)			a(%)	
保证值	520			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

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	e317mocl-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
a137	e347-15	e347-15	低氢型	直流	焊接重要的含钛稳定的 0cr19ni11ti 型
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 0cr19ni9 及 0cr25ni20si2 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 0cr19ni9 及 0cr25ni20si2 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 0cr19ni9 及 0cr25ni20si2
a232	e318v-16	1	钛钙型	交直流	焊接一般耐热、耐蚀的 0cr19ni9 及 0cr25ni20si2 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 0cr25ni20si2 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、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
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

					1cr18ni11ti 异种钢的焊接
a802	a	1	钛钙型	交直流	焊接硫酸浓度 50% 和一定工作温度及合成橡胶的管道，以及 cr18ni18mo2cu