京雷GES-410不锈钢用手焊条E410-16不锈钢焊条

产品名称	京雷GES-410不锈钢用手焊条E410-16不锈钢焊条
公司名称	清河县伯乐焊接材料有限公司
价格	26.00/公斤
规格参数	品牌:京雷 型号:E410-16 材质:合金
公司地址	河北省邢台市清河县葛仙庄镇王化庄社区东（注册地址）
联系电话	15132958385

产品详情

G202焊条使用说明符合：GB/T 983 E410-16　　AWS A5.4 E410-16　　NB/T 47018

说明：G202焊条是钛钙型药皮的Cr13型不锈钢焊条，交直流两用，焊接时电弧稳定，飞溅小，易于脱渣，焊缝成形美观，焊接时应控制层间温度，焊后应进行热处理操作。用途：主要用于焊接0Cr3、1Cr13类不锈钢构件，也可用于耐蚀、耐磨层的表面堆焊。

熔敷金属化学成分范围（%）

	C	Mn	Si			Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	≤0.12	≤1.0	≤0.9	≤0.020	≤0.030	11.0~13.5	≤0.7	≤0.75	
一例	0.046	0.54	0.46	0.007	0.022	12.47	0.13	0.06	0.008

熔敷金属力学性能：（750°CX1h）

项目	Rm(MPa)	A（%）
标准值	≥520	≥20

焊接参考电流

焊条直径（mm）	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流（A）	60~80	80~120	110~160	150~200

注意事项1.焊接前焊条须经300~350°C烘干一小时以上，120~150°C恒温，随用随取。2.焊接前应清除破口处铁锈、油污、水分等杂质。3.焊接时尽量保持小电流，短弧操作。4.焊接前焊件应预热210~315°C,焊后应进行750°C左右回火处理。