

# A302不锈钢焊条 A102不锈钢焊丝316L氩弧埋弧焊气保焊焊丝

产品名称	A302不锈钢焊条 A102不锈钢焊丝316L氩弧埋弧焊气保焊焊丝
公司名称	南宫市固特耐磨焊材厂
价格	.00/个
规格参数	固特:3.2 不锈钢焊条:4.0 河北:5.0
公司地址	河北省邢台市南宫市垂杨镇攸家寨（住所）
联系电话	18730905918

## 产品详情

牌号

型号

GB/T

(AWS)

特征和用途

G202

E410-16

E410-16

钛钙型药皮的Cr13不锈钢焊条，直交流两用。用于0Cr13及1Cr13不锈钢，也用于耐蚀、耐磨的表面堆焊

G207

E410-15

E410-15

低氢型的Cr13不锈钢焊条，采用直流反接,可全位置焊。用于0Cr13及1Cr13不锈钢，也用于耐蚀、耐磨的表面堆焊

G217

低氢型的Cr13不锈钢焊条，采用直流反接,短弧操作,可全位置焊,焊前焊件须预热至300-350℃,焊后经680-760℃回火处理,焊缝金属回火温度即使在相变温度下也能得到良好的力学性能。用于0Cr13、1Cr13、2Cr13不锈钢，如汽轮机叶片的补焊及对接,也用于耐蚀、耐磨的表面堆焊

G302

E430-16

E430-16

钛钙型的Cr17不锈钢焊条，直交流两用。用于耐硝酸耐蚀、耐热的Cr17不锈钢结构

G307

低氢型的Cr17不锈钢焊条，直交流两用。用于耐硝酸耐蚀、耐热的Cr17不锈钢结构

A001G15

E308L-15

E308L-15

氧化钛型耐发红高效率不锈钢焊条，熔敷效率为150%,具有飞溅小、脱渣容易、焊缝美观、高效节能等特点,直流反接.用于同类型不锈钢平焊和平角焊

A002

E308L-16

E308L-16

钛钙型的超低碳Cr19Ni10不锈钢焊条，熔敷金属含碳量≤0.04%,有很好的抗晶间腐蚀性能，可直交流两用，工艺性能好。用于超低碳Cr19Ni10不锈钢和工作温度低于300℃耐磨腐蚀的不锈钢（如0Cr19Ni11Ti），主要用于合成纤维、化肥、石油等设备的制造

A002A

E308L-17

E308L-17

氧化钛酸性超低碳耐发红高效不锈钢焊条，具有耐发红、飞溅小、引弧及再引弧型号、脱渣容易、焊缝美观等特点，可直交流两用。用于含钛稳定奥氏体不锈钢和同类型不锈钢，焊条直径≤3.2mm时可全位置焊，其他规格仅用于平焊和平角焊

A012Si

( - )

钛钙型的超低碳Cr20Ni13Si4不锈钢焊条，有很好的抗浓硝酸腐蚀性能，可直交流两用，工艺性能好。用于抗浓硝酸腐蚀的超低碳00Cr17Ni15Si4Nb不锈钢

A002Mo

E308Mo-16

钛钙超低碳不锈钢焊条，具有良好的耐腐蚀性及抗裂性，可直交流两用，工艺性能好。用于超低碳不锈钢或0Cr18Ni9Ti钢，如合成纤维、化肥、石油化工等设备

A022

E316L-16

E316L-16

钛钙型的超低碳Cr18Ni12Mo2不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂性，可直交流两用，工艺性能好。用于尿素、合成纤维等设备及相同类型的不锈钢，也用于焊后不热处理的铬不锈钢、复合钢和异种钢等

A022Si

钛钙型的超低碳00Cr19Ni11Mo2Si不锈钢焊条，具有良好的抗应力腐蚀和点腐蚀性，可直交流两用，工艺性能。用于焊接冶金设备中的衬板或管材

A022L

E316L-16 E316L-16

钛钙型的超低碳不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐蚀、抗裂性，可直交流两用，工艺性能好。用于核安全一级铬镍奥氏体不锈钢管道和容器构件及尿素、合成纤维等设备和焊后不热处理的铬不锈钢、异种钢等

A032

E317MoCuL-16 ( - )

钛钙型的超低碳Cr19Ni13Mo2 Cu不锈钢焊条，直交流两用，焊缝中含有钼和铜，在硫酸介质中具有较高的抗腐蚀性。用于在稀、中浓度硫酸介质中工作的同类型超低碳不锈钢，如合成纤维等设备，也可焊接Cr13Si3耐酸钢。

A042

E309MoL-16 E309MoL-16

钛钙型的超低碳Cr23Ni13Mo2Cu不锈钢焊条，直交流两用，焊缝中加入适量的钼，提高了焊缝金属的抗裂性及耐蚀性。用于相同类型的超低碳不锈钢及异种钢等

A042Si

相当于瑞典AVESTA P5超低碳不锈钢焊条，直交流两用，具有良好的焊接工艺性能，加入适量的钼，提高了焊缝金属的抗裂性及耐蚀性。用于相同类型的超低碳不锈钢及异种钢等

A042Mn

相当于荷兰Philips BM310

MoL超低碳不锈钢焊条，直交流两用，具有良好的抗腐蚀性。用于尿素设备，如Cr25Ni22Mo2型不锈钢

A052

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，可直交流两用。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。

A062

E309L-16

E309L-16

钛钙型超低碳Cr23Ni13不锈钢焊条，可直交流两用，在不含铌、钛等稳定化元素时也能抵抗因碳化物析出而产生的晶间腐蚀。用于不锈钢、复合钢和异种钢等，如合成纤维、石油化工等设备，也用于核反应堆压力容器内壁过渡层堆焊和塔内构件。

A072

钛钙型的超低碳不锈钢焊条，可直交流两用，焊缝在65%硝酸沸腾介质中有良好的耐蚀性。用于00Cr25Ni20Nb不锈钢，如核燃料设备等

A082

钛酸型耐浓硝酸腐蚀用超低碳不锈钢焊条，焊接工艺性能好，焊条药皮具有良好的抗发红开裂性能，可直交流两用。用于00Cr17Ni15Si4Nb、00Cr14Ni114Si4等耐浓硝酸腐蚀的不锈钢焊接和补焊

A101

E308-17

E308-17

钛型Cr19Ni10不锈钢焊条，施焊时药皮具有不发红、不开裂的特点，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性，特别适于薄板焊。用于工作温度低于300 耐蚀的0Cr19Ni9、0Cr19Ni10Ti不锈钢结构

A102

E308-16

E308-16

钛钙型药皮的Cr19Ni10不锈钢焊条，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能，可直交流两用，操作性能

极好。用于焊接在高温条件下的耐热不锈钢，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、低合金钢时韧性极好。

A102T

E307-16

用低碳钢焊芯、药皮过渡铬镍等合金元素而获得高效率的Cr19Ni10不锈钢焊条，熔敷效率可达130%-150%，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性，工艺性能优异，直交流两用交流稳弧性好，药皮无发红开裂现象，适于平焊和平角焊。用于工作温度低于300 耐腐蚀的0Cr19Ni9、0Cr19Ni10Ti不锈钢焊接及表面层堆焊。

A102A

钛酸型超低碳不锈钢焊条，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性，具有耐发红、熔化速度快等特点，直交流两用，工艺性能好。用于工作温度低于300 耐蚀的0Cr19Ni9、0Cr19Ni10Ti不锈钢结构

A107

E308-15

E308-15

低氢型Cr19Ni10不锈钢焊条，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性，采用直流反接，可全位置焊。用于工作温度低于300 耐腐蚀的0Cr19Ni9不锈钢焊接及表面层堆焊

A112

钛钙型Cr19Ni9不锈钢焊条，由于焊缝含碳量较高，晶间腐蚀敏感性大，焊后经1050-1100 水淬处理可获得较好的抗晶间腐蚀性能，直交流两用，工艺性能优异，特别适于薄板平焊。用于焊接一般腐蚀性要求不高的Cr19Ni9不锈钢

A117

低氢型Cr18Ni9不锈钢焊条，由地焊缝含碳量较高，晶间腐蚀敏感性大，焊后经1050-1100 水淬处理，可获得较好的抗晶间腐蚀性能，直交流两用，工艺性能优异，特别适于薄板平焊。用于焊接一般腐蚀性要求不高的Cr18Ni9不锈钢

A122

钛钙型Cr22Ni9双相不锈钢焊条，直交两用，由于焊缝含有较多的铁素体，故具有优良的抗裂性及晶间腐蚀性。用于工作温度低于300 、要求抗裂及耐蚀性较高的Cr22Ni9双相不锈钢。

A132

E347-16

E347-16

钛钙型含铌Cr19Ni10Nb不锈钢焊条，具有优良的抗裂性及晶间腐蚀性能，直交两用，工艺性优异。用于重要的耐腐蚀含钛稳定化元素的0Cr19Ni11Ti不锈钢。

A132A

E347-17

E347-17

钛型含铌Cr19Ni10Nb不锈钢焊条，具有优良的抗裂性及晶间腐蚀性，药皮耐发红，融化速度快，直交两用，工艺性能优异。用于重要的耐腐蚀含钛稳定化元素的0Cr19Ni11Ti不锈钢。

A137

E304-17

低氢型含铌Cr19Ni10Nb不锈钢焊条，具有优良的抗裂性及晶间腐蚀性，采用直流反接，可全位置焊。用于重要的耐腐蚀含钛稳定化元素的0Cr19Ni11Ti不锈钢。

A146

低氢型含铌Cr20Ni10Mn不锈钢焊条，直交两用，可全位置焊，熔敷金属具有良好的力学性能。用于重要的0Cr20Ni10Mn6不锈钢。

A172

E307-16

钛钙型不锈钢焊条，直交两用，具有优良的抗裂性。用于ASTM307钢及其他异种钢焊接，也用于耐冲击、腐蚀钢和过渡层的堆焊，如高锰钢、淬硬钢。

A201

E316-17

E316-17

钛型Cr18Ni12Mo2不锈钢焊条，施焊时药皮不发红、不开裂，由于焊缝金属添加钼，具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性，特别对抗氯离子点蚀有好处，可直交流两用，工艺性优异，适宜薄板的平焊和角焊。用于有机酸和无机酸介质中工作的0Cr18Ni12Mo2不锈钢，也用于焊后不能热处理的高铬钢或异种钢焊接。

A202

E316-16

E316-16

钛钙型Cr18Ni12Mo2不锈钢焊条，由于焊缝金属添加钼，具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性，特别对抗氯离子点蚀有好处，可直交流两用，工艺性优异。用于有机酸和无机酸介质中工作的0Cr18Ni12Mo2不锈钢。

A202NE

钛钙型耐发红核电用不锈钢焊条，具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性，特别对抗氯离子点蚀有好处，可直

交流两用，工艺性优异。焊接核安全二级铬镍奥氏体不锈钢管道和容器，用于在有机酸和无机酸介质中工作的0Cr18Ni12Mo2不锈钢或异种钢。

A207

E316-15

E316-15

低氢型Cr18Ni12Mo2不锈钢焊条，由于焊缝金属添加钼，具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性，特别对抗氯离子点蚀有好处，采用可直流反接，能进行全位置焊。用于焊接0Cr18Ni12Mo2不锈钢，也用于焊后不能热处理的高铬钢（如Cr13、Cr17等）或异种钢焊接。

A212

E318-16

E318-16

钛钙型含铌Cr18Ni12MoNb不锈钢焊条，熔敷金属比A202、A208具有更好的抗晶间腐蚀性能，直交两用，工艺性能优异。用于重要的0Cr18Ni12Mo2、0Cr17Ni14Mo2等不锈钢，如尿素合成塔、维尼纶设备等接触强腐蚀介质的部件。

A222

E317MoCu-16

钛钙型Cr19Ni13Mo2Cu不锈钢焊条，由于熔敷金属中含铜，在酸性介质中具有比其他不锈钢焊条更好的耐蚀性、直交流两用，工艺性能优异。用于相同类型的含铜不锈钢设备。

A232

E318V-16

钛钙型Cr18Ni12Mo2V不锈钢焊条，直交流两用。可焊接一般耐热及要求耐蚀的Cr19Ni10及0Cr18Ni12Mo2不锈钢。

A237

E318V-15

低氢型Cr18Ni12Mo2V不锈钢焊条，熔敷金属含有钒，具有良好的耐热及抗裂性，采用直流反接，可全位置焊。用于焊接一般耐热及要求耐蚀的Cr19Ni10及0Cr18Ni12Mo2不锈钢结构的多层焊。

A242

E317-16

E317-16

钛钙型含铌Cr19Ni13Mo3不锈钢焊条，熔敷金属比A202具有更高的含钼量，对非氧化性酸，如硫酸、亚

硫酸、磷酸及有机酸具有较好的耐蚀性，抗点状腐蚀性好，直交流两用，工艺性能优异。用于相同类型的不锈钢以及复合钢、异种钢的焊接。

A301

E309-17

E309-17

钛型药皮的不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的抗裂和抗氧化性，可直交流两用，工艺性能好。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。

A302

E309-16

E309-16

钛型药皮的Cr23Ni13不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的抗裂和抗氧化性，可直交流两用，工艺性能优异。用于焊接同类型不锈钢、不锈钢衬里、异种钢【Cr19 Ni9-低碳钢】以及高铬钢、高锰钢等。

A307

E309-15

E309-15

低氢型Cr23Ni13不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的抗裂和抗氧化性，采用直流反接，可全位置焊接。用于焊接同类型不锈钢、异种钢以及高铬钢、高锰钢等。

A312

E309Mo-16 E309Mo-16

钛钙型Cr23Ni13Mo2不锈钢焊条，焊缝金属中含有钼，比A302具有更高的耐蚀性、抗氧化性及抗裂性能，直交流两用，焊接工艺性好。用于焊接耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈钢容器，也用于不锈钢衬里以及复合钢、异种钢的焊接。

A312SL

钛钙型不锈钢型的渗铝焊条焊条，熔敷金属与母材过渡平整，能有效的保护渗铝层，直交流两用，全位置焊，熔敷金属具有与渗铝钢相匹配的耐蚀及抗高温氧化性。用于焊接Q235、20g和Cr5 Mo等表面渗铝钢部件，也焊接异种钢

A317

E309Mo-15 E309Mo-15

低氢型不锈钢焊条，熔敷金属中含有钼，比A302具有更高的耐蚀性、抗氧化性及抗裂性。用于焊接焊接耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈钢容器、复合板、异种钢等。



A402

E310-16

E310-16

钛钙型Cr26Ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属在900-1100 高温条件具有优良的抗氧化性能，直交流两用。焊接工艺性好。用于在高温条件工作的同类型耐热不锈钢，也用于淬硬性大的铬钢【如Cr5Mo、Cr9Mo、Cr13、Cr28等】以及异种钢焊接。

A407

E310-15

E310-15

低氢型Cr26Ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属在900-1100 高温条件具有优良的抗氧化性，采用直流反接。可全位置焊，由于焊缝为纯奥氏体，抗热裂性不及双相组织的好。用于焊接同类型的耐热不锈钢、不锈钢衬里以及异种钢焊接，也用于淬硬性大的Cr5Mo、Cr9Mo、Cr13、Cr28等。

A412

E310Mo-16

E310Mo-16

钛钙型Cr26Ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属添加了钼，耐蚀，耐热及抗裂性比A402、A407有所改善，可直交流两用，焊接工艺性好。用于在高温条件工作的耐热不锈钢、不锈钢衬里以及异种钢等，焊接淬硬性大的碳钢、低合金钢时焊缝韧性好。

A422

钛钙型Cr25Ni18Mn8不锈钢焊条，焊缝加入了较多锰，提高了焊缝的抗裂性能，直交流两用。用于焊接加热炉卷轨机上的Cr25Ni20Si2奥氏体耐热钢卷筒，也用于焊接异种钢等

A427

低氢型Cr25Ni15Mn8不锈钢焊条，采用直流施焊，具有良好的塑性和抗热裂性。用于Cr25Ni20Si2不锈钢焊接，如加热炉卷轨机卷筒、异种钢等

A432

E310H-16 E310H-16

钛钙型3Cr26Ni21耐热钢焊条，熔敷金属具有较高的蠕变强度，接头力学性能好，热裂敏感性低，直交流两用，焊接性好。专用于焊接HK 40耐热钢。

A462

钛钙型铬镍奥氏体高温炉管不锈钢焊条，直交流两用，全位置焊，相当于日本HM-40耐热不锈钢焊条，熔敷金属在800-1200 高温条件下具有耐蚀、耐高温性。用于高温条件下的炉管（如HK-40\HP-40\RC-1\

RS-1\IN-81) 等焊接。

A502

E16-25MoN-16 ( - )

钛钙型Cr16Ni25 Mo6纯奥氏体不锈钢焊条，直交流两用。用于淬火状态下的低合金钢、中合金钢、异种钢和刚性较大的结构以及相应的热强钢，如淬火状态下的30Cr Mn Si、不锈钢、碳钢和铬钢等。

A507

E16-25MoN-15 ( - )

低氢型Cr16Ni25 Mo6纯奥氏体不锈钢焊条，采用直流反接，可全位置焊。用于淬火状态下的低合金钢、中合金钢、异种钢和刚性较大的结构以及相应的热强钢，如淬火状态下的30CrMnSi、不锈钢和铬钢等

A512

E16-8-2-16

钛钙型药皮的不锈钢焊条，熔敷金属铁素体含量一般在5FN以下焊缝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，直交流两用，焊接工艺性好。用于高温高压不锈钢管道的焊接。

A607

E330MoMnWnb-15 ( - )

低氢型Cr16Ni35纯奥氏体不锈钢焊条，焊条药皮中加入多种合金元素，具有良好的高温韧性，采用直流反接，可全位置焊。焊接工艺性好。用于焊接在850-900 高温条件下工作的不锈钢及制氢转化炉集合管和膨胀管(如Cr20Ni32、Cr20Ni32等)

A707

低氢型Cr17Mn13Mo不锈钢焊条，采用直流反接，可全位置焊。

用途：用于乙酸、维尼纶、尿素等生产设备 ( Cr17 Mn13MoN )。

A717

低氢型2Cr15Mn13MoN低磁性不锈钢焊条，电弧稳定，脱渣性好，成形美观，焊缝导磁率稳定。用于2Cr15Mn13MoN低磁性不锈钢电物理装置构件或1Cr18Ni9Ti异种钢焊接。

A802

钛钙型Cr18Ni18Mo4Cu2不锈钢焊条，直交流两用，焊缝中含有钼和铜，在硫酸介质中具有较高的抗蚀性。用于焊接硫酸浓度50%、一定工作温度及大气压力的制造合成橡胶的管道和Cr18Ni18MoCu2Ti等。

A902

E320-16

E320-16

钛钙型不锈钢焊条，直交流两用，具有优异的耐蚀性和较强的抗高温氧化能力，在石油、化工和制氢设备等制造中广泛应用，还可用作异种钢焊接材料。

用于焊接硫酸、硝酸、磷酸和氧化性酸腐介质中Crar-Penter20Cb镍合金的焊接等