

# 金桥A607不锈钢电焊条

产品名称	金桥A607不锈钢电焊条
公司名称	天津金桥焊材集团有限责任公司销售部
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市东丽开发区六经路1号
联系电话	0151-75923225

## 产品详情

铬镍不锈钢焊条简明表

牌号	GB标准	AWS标准	药皮类型	焊接电源	主要用途
<a href="#">A002</a>	E308L-16	E308L-16	钛钙型	AC、DC +	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耐蚀的不锈钢结构，主要用于合成纤维、化肥、石油等设备的制造。
<a href="#">A022</a>	E316L-16	E316L-16	钛钙型	AC、DC +	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热处理的铬不锈钢及复合钢、异种钢等。
<a href="#">A022Mo</a>	E317L-16	E317L-16	钛钙型	AC、DC +	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。
<a href="#">A032</a>	E317MoCuL-16		钛钙型	AC、DC +	由于焊缝中含有Mo和Cu，在硫

酸介质中具有较  
高的抗腐蚀性能  
，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，也可焊接C  
r10Si3耐酸钢。

<a href="#">A042</a>	E309MoL-16	E309MoL-16	钛钙型	AC、DC +	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。
<a href="#">A052</a>			钛钙型	AC、DC +	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。
<a href="#">A062</a>	E309L-16	E309L-16	钛钙型	AC、DC +	用于合成纤维、 石油化工等设备 制造的相同类型 的不锈钢结构、 复合钢和异种钢 等构件，也可用 于核反应堆、压 力容器内壁过渡 层堆焊和塔内构 件焊接。
<a href="#">A101</a>	E308-16	E308-16	钛型	AC、DC +	用于工作温度低 于300 的Cr19 Ni9及Cr19Ni11T i的不锈钢薄板 结构的焊接。
<a href="#">A102</a>	E308-16	E308-16	钛钙型	AC、DC +	用于焊接工作温 度低于300 的 耐腐蚀的0Cr19 Ni9及0Cr19Ni11 Ti的不锈钢结构
<a href="#">A107</a>	E308-15	E308-15	低氢型	DC+	用于焊接工作温 度低于300 的 耐腐蚀的0Cr19 Ni9型不锈钢结 构，也可焊接一 些可焊性较差的 钢材（如高铬钢

<a href="#">A132</a>	E347-16		钛钙型	AC、DC +	等)以及堆焊不锈钢表面层。 用于焊接重要的耐腐蚀含Ti稳定的0Cr19Ni11Ti型不锈钢。
<a href="#">A137</a>	E347-15		低氢型	DC+	用于焊接重要的耐腐蚀含Ti稳定的0Cr19Ni11Ti型不锈钢。
<a href="#">A172</a>	E307-16	E307-16	钛钙型	AC、DC +	适于ASTM307钢及其它异种钢焊接,也可用于耐冲击腐蚀钢和过渡层堆焊。如高锰钢、淬硬钢等。
<a href="#">A201</a>	E316-16	E316-16	钛型	AC、DC +	用于焊接在有机和无机酸(非氧化性酸)介质中工作的0Cr18Ni12Mo2不锈钢设备。也可用于焊后不能进行热处理的高铬钢或作为异种钢焊接。
<a href="#">A202</a>	E316-16	E316-16	钛钙型	AC、DC +	用于焊接在有机和无机酸(非氧化性酸)介质中工作的0Cr18Ni12Mo2不锈钢或作为异种钢焊接。
<a href="#">A207</a>	E316-15	E316-15	低氢型	DC+	用于低碳的0Cr18Ni12Mo2不锈钢设备,也可焊接焊后不进行热处理的高铬钢(如Cr13、Cr17),以及用于焊接异种钢的焊接。
<a href="#">A212</a>	E318-16	E318-16	钛钙型	AC、DC +	用于重要的0Cr18Ni12Mo2、00Cr17Ni14Mo2等不锈钢的焊接,如尿素合成塔、维尼纶设备等接触强腐蚀介质的工件。

<a href="#">A222</a>	E317MoCu-16		钛钙型	AC、DC +	用于焊接相同类型的含Cu不锈钢设备。
<a href="#">A232</a>	E318V-16		钛钙型	AC、DC +	焊接一般耐热及有一定耐蚀性的Cr19Ni10及0Cr18Ni12Mo2不锈钢结构。
<a href="#">A237</a>	E318V-15		低氢型	DC+	用于要求一般耐热而又有一定耐蚀性的Cr19Ni10及0Cr18Ni12Mo2不锈钢结构的多层焊接。
<a href="#">A242</a>	E317-16	E317-16	钛钙型	AC、DC +	用于相同类型的不锈钢材料及复合钢、异种钢的焊接。
<a href="#">A302</a>	E309-16	E309-16	钛钙型	AC、DC +	用于焊接相同类型的不锈钢、不锈钢衬里、异种钢（Cr19Ni9同低碳钢）以及高铬钢、高锰钢等。
<a href="#">A307</a>	E309-15	E309-15	低氢型	DC+	用于焊接同类型的不锈钢、异种钢及高铬钢、高锰钢等。
<a href="#">A312</a>	E309Mo-16	E309Mo-16	钛钙型	AC、DC +	用于焊接耐硫酸介质（硫氨）腐蚀的同类型不锈钢容器，也可作不锈钢衬里、复合钢板、异种钢的焊接。
<a href="#">A312SL</a>	E309Mo-16	E309Mo-16	钛钙型	AC、DC +	焊接Q235、20g和Cr5Mo等钢材表面渗铝部件，也可作异种钢材的焊接。
<a href="#">A402</a>	E310-16	E310-16	钛钙型	AC、DC +	用于在高温条件下工作的同类型耐热不锈钢焊接，也可用于硬化性大的铬钢（如Cr5Mo、Cr9Mo、Cr13、Cr28等）以及异种钢的焊接。
<a href="#">A407</a>	E310-15	E310-15	低氢型	DC+	用于同类型的耐

热不锈钢，不锈钢衬里以及异种钢的焊接，也可用来焊接硬化性大的Cr5Mo、Cr9Mo、Cr13及Cr28钢等的焊接。

<a href="#">A412</a>	E310Mo-16	E310Mo-16	钛钙型	AC、DC +	用于焊接在高温下工作的耐热不锈钢，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。
<a href="#">A422</a>			钛钙型	AC、DC +	用于补焊炉卷轨机上的Cr25Ni20Si2奥氏体耐热钢卷筒，也可用于焊接异种钢等。
<a href="#">A502</a>	E16-25MoN-16		钛钙型	AC、DC +	用于焊接淬火状态下的低合金和中合金钢、异种钢及刚性较大的结构以及相应的热强钢等。如淬火状态下的30CrMnSi以及不锈钢、碳钢及异种钢焊接。
<a href="#">A507</a>	E16-25MoN-15		低氢型	DC+	用于焊接淬火状态下的低合金和中合金钢、异种钢及刚性较大的结构，以及相应的热强钢等。如淬火状态下的30CrMnSi、不锈钢和碳钢焊接等。
<a href="#">A607</a>	E330MoMnWNb-15		低氢型	DC+	用于在850-900高温条件下工作的同类型不锈钢材料的焊接，以及制氢转化炉中集合管和膨胀管（如Cr20Ni32和Cr18Ni37材料）的焊接。

## 铬镍不锈钢焊条使用说明:

执行GB/T983-1995标准

铬镍奥氏体不锈钢焊条具有良好的耐蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、石油、化肥、食品机械、医疗器械等设备的制造。铬镍不锈钢在焊接时，受到重复加热会析出碳化物，从而会降低耐腐蚀和力学性能，所以应根据设备工作条件（工作温度及介质种类等）选择焊条。

一般焊条选用应与母材成分相同或相近，主要按介质和工作温度来选择焊条。

- 1、工作温度在300℃以上，有较强腐蚀性介质，需选用含Ti或Nb稳定性元素或超低碳不锈钢焊条；对含有稀硫酸或盐酸的介质，常选用含Mo和Cu的不锈钢焊条。
  - 2、在常温下工作，且腐蚀性弱，可采用不含Ti或Nb的不锈钢焊条。
  - 3、熔敷金属的含碳量对不锈钢的抗腐蚀性能有很大的影响，一般选用含碳量不高于母材的不锈钢焊条或选用超低碳不锈钢焊条。
- 不锈钢焊接注意事项 铬不锈钢的焊接性差，马氏体铬不锈钢焊接时有脆硬倾向，铁素体铬不锈钢在焊接高温作用下的晶粒容易长大，这些都使焊缝有较高的脆性。铬镍不锈钢虽然焊接性较好，但是焊接电流大易出现焊接接头晶间腐蚀、焊缝的热裂纹、焊接应力和变形增大的问题。
- 1、不锈钢焊条通常有钛钙型和低氢型两种。焊接电流尽可能采用直流电源，有利于克服焊条发红和熔深浅。钛钙型药皮的焊条不适合做全位置焊接，只适宜平焊和平角焊；低氢型药皮的焊条可做全位置焊接。
  - 2、不锈钢焊条在使用时应保持干燥。为防止产生裂纹、凹坑、气孔等缺陷，钛钙型药皮焊前经150-250℃烘干1h，低氢型药皮焊前经200-300℃烘干1h。不能多次重复烘干，否则药皮易脱落。
  - 3、焊口清理干净，同时防止焊条沾上油及其它脏物，以免增加焊缝含碳量并影响焊接质量。
  - 4、为防止加热而产生晶间腐蚀，焊接电流不宜过大，一般应比碳钢焊条低20%左右，电弧不要过长，层间快冷，以窄道焊为宜。
  - 5、引弧时注意，不能在非焊接部位引弧，最好选用与焊件相同材料的引弧板来引弧。
  - 6、应尽量采用短弧焊接，弧长一般2-3mm，电弧过长易产生热裂纹。
  - 7、运条：应采用短弧快速焊，一般不允许横向摆动，其目的是减少热量和热影响区宽度，提高焊缝抗晶间腐蚀能力和减少热裂纹的倾向。
  - 8、异种钢的焊接应慎重选用焊条，防止焊条选用不当出现热裂纹或高温热处理后引起相析出，使金属脆化。参照不锈钢与异种钢的焊条选择标准进行选用，并采取适当焊接工艺。