

S2215双相不锈钢焊条

产品名称	S2215双相不锈钢焊条
公司名称	石家庄市悦达焊材有限公司
价格	30.00/千克
规格参数	
公司地址	石家庄裕华区南二环东路35号
联系电话	0311-80699186 15531101985

产品详情

S2209双相不锈钢焊条

A1002双相不锈钢电焊条 符合 GB E312-16. 相当 AWS E312-16 说明: A1002是钛钙型药皮的双相钢焊条, 由于熔敷金属中含有40%左右的铁素体, 故具有优良的抗裂性能。有良好的焊接工艺性能。 用途: 用于高碳钢、工具钢、高温钢、装甲钢、异种钢等的焊接。

熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mn Si S P Ni Cr 保证值 0.15 0.5~2.5 0.90 0.030 0.040

8.0~10.5 28.0~32.0 熔敷金属力学性能 试验项目 b(MPa) 5(%) 保证值 660

22 参考电流 (AC、DC+) 焊条直径(mm) 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A)

50~80 80~110 110~160 160~220 注意事项: 1.焊前焊条须经250 左右烘焙1h。

2.尽可能采用直流电源, 电流不宜过大。 焊接位置:

S2215双相不锈钢电焊条 符合 GB E2209-15 相当 AWS E2209-15 说明: S2215是碱型药皮的超低碳双相不锈钢焊条, 熔敷金属中含有40%-50%的铁素体, 具有优异的力学性能和耐腐蚀性能, 特别是具有可靠的耐氯化物腐蚀性能和高的耐点蚀性能。采用直流反接,可全位置焊接。

用途: 用于焊接超低碳00Cr22Ni5Mo3N、SAF2205等双相不锈钢。 熔敷金属化学成分(%)

化学成分 C Mn Si S P Cu Ni Mo Cr N 保证值 0.04 0.50~2.0 0.90 0.03 0.04 0.75

8.5~10.5 2.5~3.5 21.5~23.5 0.08~0.20 熔敷金属力学性能 试验项目 b(MPa) 5(%)

保证值 690 20 参考电流 (AC、DC+) Wire Diameter(mm) 3.2 Welding

Current(A) Downhand Welding 90 ~ 120 Vertical Welding 80 ~ 100 注意事项:

1.焊前焊条须经350 左右烘焙1.5h。 2.操作时电流不宜过大。 焊接位置:

S2216双相不锈钢电焊条 符合 GB E2209-16 相当 AWS E2209-16 说明: S2216是钛钙型药皮的超低碳双相不锈钢焊条, 熔敷金属中含有40%-50%的铁素体, 具有优异的力学性能和耐腐蚀性能, 特别是具有可靠的耐氯化物腐蚀性能和高的耐点蚀性能。有良好的焊接工艺性能。可交直流两用。 用途: 用于焊接超低碳00Cr22Ni5Mo3N、SAF2205等双相不锈钢。

熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mn Si S P Cu Ni Mo Cr N 保证值 0.04 0.50~2.0 0.90

0.03 0.04 0.75 8.5~10.5 2.5~3.5 21.5~23.5 0.08~0.20 熔敷金属力学性能 试验项目

b(MPa) 5(%) 保证值 690 20 参考电流 (AC、DC+) 焊条直径(mm)

3.2 焊接电流(A) 90~120 注意事项: 1.焊前焊条须经250 左右烘焙1.5h。

2.尽可能采用直流电源, 电流不宜过大

2507焊条/P100高合金双相钢电焊条，焊接SAF2205，ASTM S32750, ASTM S32760双相钢，2507焊条/P100热量输入比2205低，考虑焊接流动性和焊透性（相对普通奥氏体不锈钢焊接）。避免快速，多次淬火形成过多铁素体或晶相。

熔敷金属成分典型值（%）

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.03	0.5	1.3	25.5	10.1	3.6	0.23

熔敷金属力学性能典型值

性能	典型值	最小值
屈服强度RP0.2	695N/mm ²	550N/mm ²
抗拉强度RM	895N/mm ²	6320/mm ²
延伸率A5	27%	25%