

# 金桥G217不锈钢焊条 E410-15白钢焊条 Cr13不锈钢焊材

产品名称	金桥G217不锈钢焊条 E410-15白钢焊条 Cr13不锈钢焊材
公司名称	曼彻特焊材（山东）有限公司
价格	23.00/公斤
规格参数	金桥:300-500 A217:广泛 天津:用于：适用于超低碳A217
公司地址	山东省济南市天桥区凤凰山路29号凤凰阁B区02号（注册地址）
联系电话	13969136630

## 产品详情

符合 [GB/T 983 E410-15AWS A5.4 E410-15ISO 3581-A-E \( 13 \) B 4 2ISO 3581-B-ES 410-15](#)

说明：

G217是碱性药皮的Cr13不锈钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。

用途：

用于焊接06Cr13和12Cr13、20Cr13不锈钢结构，如汽轮机叶片的补焊及对接，也可用于耐蚀、耐磨的表面堆焊。

## 熔敷金属化学成分（%）

试验项目	C	Mn	Si	S
保证值	0.12	1.00	0.90	0.030

熔敷金属力学性能（试件在730~760 保温1h，以不超过110 /h的速度随炉冷却至315 ，然后空冷）

试验项目	Rm (MPa)	A(%)
------	----------	------

保证值

450

15

## 参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)

2.0

2.5

3.2

4.0

焊接电流 (A)

40~80

50~100

70~120

90~160

### 注意事项:

1. 焊前焊条须经250 左右烘焙1h。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。
3. 焊前焊件预热至300~350 ，焊后经730~760 回火处理。

### 焊接位置: