

## A607不锈钢焊条

产品名称	A607不锈钢焊条
公司名称	北京京威焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区知春路甲12号
联系电话	010-56264695 15201696698

## 产品详情

a607不锈钢焊条 符合 gb e330momnwnb-15 说明: a607是碱性药皮的纯奥氏体cr16ni35不锈钢焊条, 因焊条中加入强化元素, 故具有良好的高温性能。采用直流反接, 可进行全位置焊接。用途: 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。熔敷金属化学成分(%) 化学成分 c mn si s p cu ni mo cr w nb 保证值 0.20 3.50 0.70 0.030 0.035 0.50 33.0~37.0 2.00~3.00 15.0~17.0 2.00~3.00 1.00~2.00 熔敷金属力学性能 试验项目 b(mpa) 5(%) 保证值 590 25 参考电流(dc+) 焊条直径(mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(a) 40~80 50~100 70~120 90~160 140~200 注意事项: 1.焊前焊条须经250 左右烘焙1h。 2.操作时电流不宜过大。