

# G217铬不锈钢焊条

产品名称	G217铬不锈钢焊条
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

g217铬不锈钢焊条 符合 gb e410-15 相当 aws e410-15 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0cr13和1cr13、2cr13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(%)

化学成分 c mn si p cu ni mo cr 保证值 0.12 1.00 0.90 0.030 0.040 0.75 0.70 0.75 11.0~13.5

熔敷金属力学性能 ( 试件在730-760 保温1h,以不超过60 /h的速度随炉冷却至315 , 然后空冷。 )

试验项目 b(mpa) 5(%) 保证值 450 20 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 90~160 160~200 注意事项: 1.焊前焊条须经350-400 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680-760 回火处理。