

A102 不锈钢焊条

产品名称	A102 不锈钢焊条
公司名称	宁波市金光特种耐磨焊材有限公司
价格	200.00/公斤
规格参数	
公司地址	浙江省宁波市镇海区
联系电话	15257412980

产品详情

特色a102 符合 gb e308-16 相当 aws e308-16

说明: a102是钛钙型药皮的cr19ni10不锈钢焊条。熔敷金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。有优良的焊接工艺性能和抗气孔性能，药皮耐发红、抗开裂。可交直流两用。

用途: 用于焊接工作温度低于300 的耐腐蚀的0cr19ni9及0cr19ni11ti的不锈钢结构。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	9.0~11.0	0.75	18.0~21.0	
熔敷金属力学性能										
试验项目		b(mpa)				5(%)				
保证值		550				35				
焊条直径(m)	参考电流 (ac、 dc+)					3.2	4.0	5.0		
	2.0	2.5								
焊接电流(a)	40~80	50~100	70~130	100~160	140~200					

注意事项: 1.焊前焊条须经200-250 烘焙1h。
2.尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

a107 符合 gb e308-15 相当 aws e308-15

说明: a107是碱性药皮的cr19ni10不锈钢焊条。熔敷金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。采用直流反接, 能进行全位置焊接。

用途: 用于焊接工作温度低于300 的耐腐蚀的0cr19ni9型不锈钢结构, 也可焊接一些可焊性较差的钢材 (如高铬钢等) 以及堆焊不锈钢表面层。

熔敷金属化学成分(%)									
化学成分	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	9.0~11.0	0.75	18.0~21.0
熔敷金属力学性能									
试验项目		b(mpa)			5(%)				
保证值		550			35				
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.焊前焊件应清除油污、铁锈、水分等杂质。

特色a132

符合 gb e347-16

说明: a132是钛钙型药皮含nb稳定剂的cr19ni10nb不锈钢焊条, 具有优良的抗晶间腐蚀性能和良好的机械性能。具有优良的焊接工艺和抗气孔性能, 药皮耐发红、抗开裂, 可交直流两用。

用途: 用于焊接重要的耐腐蚀含ti稳定的0cr19ni11ti型不锈钢。

熔敷金属化学成分(%)										
化学成分	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	nb
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	9.0~11.0	0.75	18.0~21.0	8xc~1.00
熔敷金属力学性能										
试验项目		b(mpa)			5(%)					
保证值		520			25					
参考电流 (ac、 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		70~130		100~160		140~200	

注意事项: 1.焊前焊条须经200-250 烘焙1h。

2.尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

a137

符合 gb e347-15

说明: a137是碱性药皮、低碳含nb稳定剂的cr19ni10nb不锈钢焊条，具有优良的抗晶间腐蚀性能。采用直流反接，能进行全位置焊接。

用途: 用于焊接重要的耐腐蚀含ti稳定的0cr19ni11ti型不锈钢。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	nb
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.03 0	0.03 5	0.75	9.0~11. 0	0.75	18.0~2 1.0	8xc~1. 00
试验项目						b(mpa)		5(%)		
保证值						520		25		
焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)					3.2	4.0	5.0		
	2.0	2.5								
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250 左右烘焙1h。 2. 焊前焊件须清除铁锈、油污、水分等杂质。

a172 符合 gb e307-16 相当 aws e307-16

说明: a172是钛型药皮的不锈钢焊条，交直流两用。焊缝金属具有优良的抗裂性。

用途:

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。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)								
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.04~0. 14	3.30~4. 75	0.90	0.030	0.040	0.75	9.0~10. 7	0.50~1. 50	18.0~21 .5
试验项目					b(mpa)		5(%)		
保证值					590		30		
焊条直径(mm)	参考电流 (ac、 dc+)				3.2	4.0	5.0		
	2.5								

焊接电流(a)	60~100	80~110	110~160	160~200
---------	--------	--------	---------	---------

注意事项: 1.焊前焊条须经200-250 烘焙1h。

2.尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

a201 符合 gb e316-16 相当 aws e316-16

说明: a201是钛型药皮的低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条。施焊时药皮具有不发红、不开裂的特点，由于熔敷金属添加mo。故具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别对抗氯离子点蚀有好处。可交直流两用。

用途: 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。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	11.0~14.0	2.00~3.00	17.0~20.0	
试验项目		熔敷金属力学性能								
		b(mpa)				5(%)				
保证值		520				30				
焊条直径(m)	参考电流 (ac、 dc+)									
	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250 左右烘焙1h。 2.

尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

a202 符合 gb e316-16 相当 aws e316-16

说明: a202是钛钙型药皮的低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条。由于焊缝金属添加mo，故具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别对抗氯离子点蚀有好处。可交直流两用，有优良的操作工艺性能。

用途:

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。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	11.0~14.0	2.00~3.00	17.0~20.0	
试验项目		熔敷金属力学性能								
		b(mpa)				5(%)				
保证值		520				30				

焊条直径(m)	参考电流 (ac、 dc+)				
	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	40~80	50~100	70~130	100~160	140~200

注意事项: 1. 焊前焊条须经200-250 烘焙1h。 2. 尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

a207 符合 gb e316-15 相当 aws e316-15

说明: a207是碱性药皮的低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条。由于熔敷金属含有mo，故具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别对抗氯离子点蚀有好处。采用直流反接，可进行全位置焊接。

用途: 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。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	11.0~14.0	2.00~3.00	17.0~20.0	
试验项目					b(mpa)		5(%)			
保证值					520		30			
焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)									
	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250 左右烘焙1h。 2. 焊前须清除焊件的铁锈、油污、水分等杂质。

a212 符合 gb e318-16 相当 aws e318-16

说明: a212是钛钙型药皮的低碳含nb稳定剂的cr18ni12mo2nb不锈钢焊条。其熔敷金属比a202、 a207具有更好的抗晶间腐蚀性能。有优良的操作工艺性能，可交直流两用。

用途: 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。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	nb
保证	0.08	0.5~2.5	0.90	0.03	0.04	0.75	11.0~14.0	2.00~3.00	17.0~20.0	6xc~1.0

值				0	0		4.0	00	0.0	00
熔敷金属力学性能										
试验项目		b(mpa)					5(%)			
保证值		550					25			
焊条直径(m)		参考电流 (ac、 dc+)								
		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0				
焊接电流(a)		40~80	50~100	70~130	100~160	140~200				

注意事项: 1. 焊前焊条须经200-250 烘焙1h。 2. 尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

a222

符合 gb e317mocu-16

说明: a222是钛钙型药皮的低碳cr19ni13mo2cu不锈钢焊条，由于熔敷金属含有cu，在酸性介质中具有比其它不锈钢焊条更好的耐蚀性能。有优良的焊接工艺性能，可交直流两用。

用途: 用于焊接相同类型的含cu不锈钢设备。

熔敷金属化学成分(%)										
化学成分	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.030	0.035	2.0	12.0~14.0	2.00~2.50	18.0~21.0	
熔敷金属力学性能										
试验项目		b(mpa)					5(%)			
保证值		540					25			
焊条直径(m)		参考电流 (ac、 dc+)								
		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0				
焊接电流(a)		40~80	50~100	70~130	100~160	140~200				

注意事项: 1. 焊前焊条须经200-250 烘焙1h。 2. 尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

a232

符合 gb e318v-16

说明: a232是钛钙型药皮的低碳cr18ni12mo2v不锈钢焊条，由于熔敷金属含有v，故具有良好的耐热性能和抗裂性能。有优良的焊接工艺性能，可交直流两用。

用途: 焊接一般耐热及有一定耐蚀性的cr19ni10及0cr18ni12mo2不锈钢结构。

熔敷金属化学成分(%)										
化学成分	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	v

保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.03 0	0.03 5	0.5	11.0~1 4.0	2.00~2. 50	17.0~2 0.0	0.3~0.7
熔敷金属力学性能										
试验项目		b(mpa)					5(%)			
保证值		540					25			
焊条直径(m m)	参考电流 (ac、 dc+)									
	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0					
焊接电流(a)	40~80	50~100	70~130	100~160	140~200					

注意事项: 1. 焊前焊条须经200-250 烘焙1h。 2.
尽可能采用直流电源，电流不宜过大。

a237

符合 gb e318v-15

说明: a237是碱性药皮的低碳cr18ni12mo2v不锈钢焊条，由于熔敷金属含有v，故具有良好的耐热性能和抗裂性能。采用直流反接，可进行全位置焊接。

用途: 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。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	v
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.03 0	0.03 5	0.50	11.0~1 4.0	2.00~2. 50	17.0~2 0.0	0.30~0. 70
熔敷金属力学性能										
试验项目		b(mpa)					5(%)			
保证值		540					25			
焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)									
	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.
焊前清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。

a242 符合 gb e317-16 相当 aws e317-16

说明: a242是钛钙型药皮的低碳cr19ni13mo3不锈钢焊条，其熔敷金属含mo量比a202更高，对非氧化性酸（如硫酸、亚硫酸、磷酸）以及有机酸具有较好的耐腐蚀性能。对于抗点蚀也有良好的作用，可交直流两用。

用途: 用于相同类型的不锈钢材料及复合钢、异种钢的焊接。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	
保证值	0.08	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	12.0~14.0	3.0~4.0	18.0~21.0	
试验项目		熔敷金属力学性能								
		b(mpa)				5(%)				
保证值		550				25				
焊条直径(m)	参考电流 (ac、 dc+)									
	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0					
焊接电流(a)	40~80	50~100	70~130	100~160	140~200					

注意事项: 1. 焊前焊条须经200-250 烘焙1h。 2. 尽可能采用直流电源，电流不宜过大。