

A002不锈钢焊条

产品名称	A002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	40.00/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

a002.....	符合 gb e308l-16. e308l-16	相当 aws
-----------	-----------------------------	--------

说明:

a002是钛钙型药皮的超低碳cr19ni10不锈钢焊条。其熔敷金属含碳量 0.04%，有很好的抗晶间腐蚀性能、良好的焊接工艺性能，药皮耐红，强度好，抗气孔性好。可交直流两用。

用途: 用于焊接超低碳cr19ni10不锈钢结构，也可用于0cr19ni11ti工作温度低于300 耐腐蚀的不锈钢结构，主要用于合成纤维、化肥、石油等设备的制造。

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	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	9.0~11.0	0.75	18.0~21.0	
试验项目		熔敷金属力学性能								
		b(mpa)				5(%)				
保证值		520				35				
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。

a022 符合 gb e316l-16 相当 aws e316l-16

说明: a022是钛钙型药皮的超低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条，其熔敷金属含碳量 0.04%，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂、抗气孔性能，有良好的操作工艺性能，药皮耐红，强度好。可交直流两用。

用途: 用于焊接尿素、合成纤维等设备及相同类型的不锈钢结构，也可用于焊后不能进行热处理的不锈钢及复合钢、异种钢等。

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	0.5~2.5	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		490				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。

a022mo 符合 gb e317l-16 相当 aws e317l-16

说明: a022mo是钛钙型药皮的超低碳cr18ni12mo3不锈钢焊条，其熔敷金属含碳量 0.04%，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂、抗气孔性能，尤其耐腐蚀性能优于a022，有良好的操作工艺性能，药皮耐红，强度好。可交直流两用。

用途: 用于超低碳00cr18ni12mo3不锈钢，也可用于焊后不能进行热处理的不锈钢及复合钢和异种钢的焊接。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	
保证值	0.04	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	12.0~14.0	3.00~4.00	18.0~21.0	
试验项目		熔敷金属力学性能								
		b(mpa)				5(%)				

保证值		520			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。

a032

符合 gb e317mocul-16

说明: a032是钛钙型药皮的超低碳cr19ni13mo2cu不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂、抗气孔性能，有优良的焊接工艺性能。可交直流两用。

用途: 由于焊缝中含有mo和cu，在硫酸介质中具有较高的抗腐蚀性能，用于焊接合成纤维等设备在稀、中浓度硫酸介质中工作的同类型低碳不锈钢结构，也可焊接cr10si3耐酸钢。

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	0.5~2.5	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 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。

a042

符合 gb e309mol-16 相当 aws e309mol-16

说明: a042是钛钙型药皮的超低碳cr23ni13mo2不锈钢焊条，可交直流两用。由于焊缝中加入适量的mo，故提高了焊缝金属的抗裂性及耐腐蚀性能。

用途: 用于相同类型的超低碳不锈钢材料（如尿素合成塔衬里）及异种钢焊接等。

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	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	12.0~14.0	2.00~3.00	22.0~25.0

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。

a052

说明: a052是钛钙型药皮的超低碳cr18ni24mo5不锈钢焊条，其焊缝金属具有耐含甲酸、醋酸介质点腐蚀及抗氯离子腐蚀性能，它比a022等焊条耐腐蚀性能为优。具有优良的焊接工艺性能，可交直流两用。

用途: 用于化学耐硫酸、醋酸、磷酸的反应器、分离器，同时可用于抗海水腐蚀用钢（00cr18ni24mo5）以及异种钢的焊接。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)								
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.04	2.00	1.00	0.030	0.040	2.0	22.0~27.0	4.00~5.50	17.0~22.0
熔敷金属力学性能									
试验项目	b(mpa)					5(%)			
保证值	490					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。

a062 符合 gb e309l-16 相当 aws e309l-16

说明: a062是钛钙型药皮的超低碳cr23ni13不锈钢焊条，可交直流两用，由于含碳量低，故在不含nb、ti等稳定剂时也能抵抗因碳化物析出而产生的晶间腐蚀。

用途: 用于合成纤维、石油化工等设备制造的相同类型的不锈钢结构、复合钢和异种钢等构件，也可用于核反应堆、压力容器内壁过渡层堆焊和塔内构件焊接。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)							
	c	mn	si	s	p	ni	mo	cr
保证值	0.04	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	12.0~14.0	0.75	22.0~25.0

熔敷金属力学性能					
试验项目	b(mpa)			5(%)	
保证值	520			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。

a101 符合 gb e308-16 相当 aws e308-16

说明: a101是钛型药皮的cr19ni10不锈钢焊条，可交直流两用，施焊时药皮具有不发红、不开裂的特点，焊缝金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能，特别适宜于薄板平焊。

用途: 用于工作温度低于300 的cr19ni9及cr19ni11ti的不锈钢薄板结构的焊接。

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	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+)				
	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250 左右烘焙1h，不得多次反复烘焙。
- 2.尽可能采用直流电源，因用交流焊接时熔深较浅。

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。

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 (ac、 dc+)									
焊条直径(m)	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。

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。

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	0.04 0	0.75	9.0~11. 0	0.75	18.0~2 1.0	8xc~1. 00
熔敷金属力学性能										
试验项目			b(mpa)			5(%)				
保证值			520			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。

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
熔敷金属力学性能										
试验项目			b(mpa)			5(%)				
保证值			520			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		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，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		熔敷金属力学性能							
		b(mpa)				5(%)			
保证值		590				30			
焊条直径(mm)	参考电流 (ac、dc+)								
	2.5				3.2		4.0		5.0
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。