

不锈钢焊条销售

产品名称	不锈钢焊条销售
公司名称	河北鑫盛砖机耐磨材料有限公司
价格	60.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫垂杨镇工业区
联系电话	86-03195354820 13463903828

产品详情

特色a302 符合 gb e309-16 相当 aws e309-16

说明: a302是钛钙型药皮的cr23ni13不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的抗裂性能及抗氧化性能。可交直流两用，有良好的操作工艺性能。

为了提高熔敷金属的抗裂性和耐蚀性，适当提高了mo含量，比gb/t983-1995 e309-16中的mo含量高1%左右，其它成分均符合国标。

用途:

用于焊接相同类型的不锈钢、不锈钢衬里、异种钢（cr19ni9同低碳钢）以及高铬钢、高锰钢等。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)								
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.15	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	12.0~14.0	0.75	22.0~25.0
试验项目		熔敷金属力学性能				5(%)			
保证值		b(mpa)				25			
保证值		550				25			
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。

说明: a307是碱性药皮的cr23ni13不锈钢焊条, 熔敷金属具有良好的抗裂性能及抗氧化性能。采用直流反接, 可进行全位置焊接。

用途: 用于焊接同类型的不锈钢、异种钢及高铬钢、高锰钢等。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)								
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.15	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	12.0~14.0	0.75	22.0~25.0
试验项目		熔敷金属力学性能							
		b(mpa)				5(%)			
保证值		550				25			
焊条直径(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. 操作时电流不宜过大。

a312符合 gb e309mo-16 相当 aws e309mo-16

说明: a312是钛钙型药皮的cr23ni13mo2不锈钢焊条。由于焊缝中含mo量较高, 所以比a302有更好的耐蚀、抗裂及抗氧化性能。可交直流两用, 有良好的操作工艺性能。

用途: 用于焊接耐硫酸介质(硫氨)腐蚀的同类型不锈钢容器, 也可作不锈钢衬里、复合钢板、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	0.12	0.5~2.5	0.90	0.030	0.040	0.75	12.0~14.0	2.00~3.00	22.0~25.0
试验项目		熔敷金属力学性能							
		b(mpa)				5(%)			
保证值		550				25			
焊条直径(mm)	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。

a, , 31, 2sl,符合 gb e309mo-16 相当 aws e309mo-16

说明: a312sl是钛钙型药皮的不锈钢型的渗铝钢焊条。熔敷金属与母材, 过渡, 平整, 能有效地保护渗铝层。交直流两用, 可进行全位置焊接。熔敷金属具有与渗铝钢相匹配的耐腐蚀性和抗高温氧化性。

用途: 焊接q235、20g和cr5mo等钢材表面渗铝部件，也可作异种钢材的焊接。

熔敷金属化学成分(%)									
化学成分	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.12	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		550			25				
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。

a402 符合 gb e310-16 相当 aws e310-16

说明: a402是钛钙型药皮的cr26ni21纯奥氏体不锈钢焊条。熔敷金属900~1100 高温条件下具有优良的抗氧化性。交直流两用，有良好的焊接工艺性能。

用途: 用于在高温条件下工作的同类型耐热不锈钢焊接，也可用于硬化性大的铬钢（如cr5mo、 cr9mo、 cr13、 cr28等）以及异种钢的焊接。

熔敷金属化学成分(%)									
化学成分	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.08~0.20	1.0~2.5	0.75	0.030	0.030	0.75	20.0~22.5	0.75	25.0~28.0
熔敷金属力学性能									
试验项目		b(mpa)			5(%)				
保证值		550			25				
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。

a407 符合 gb e310-15 相当 aws e310-15

说明: a407是碱性药皮的cr26ni21纯奥氏体不锈钢焊条。熔敷金属900~1100 高温条件下具有优良的抗氧化性。采用直流反接，可进行全位置焊接。由于焊缝为纯奥氏体，抗热裂性能不及双相组织的好。

用途: 用于同类型的耐热不锈钢，不锈钢衬里以及异种钢的焊接，也可用来焊接硬化性大的cr5mo、cr9mo、cr13及cr28钢等的焊接。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)									
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr	
保证值	0.08~0.20	1.0~2.5	0.75	0.030	0.030	0.75	20.0~22.5	0.75	25.0~28.0	
试验项目		熔敷金属力学性能								
		b(mpa)				5(%)				
保证值		550				25				
焊条直径(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.操作时电流不宜过大。

a412符合 gb e310mo-16 相当 aws e310mo-16

说明: a412是钛钙型药皮的cr26ni21mo2纯奥氏体不锈钢焊条。由于熔敷金属中添加了mo，故耐蚀性、耐热性、抗裂性能均比a402、a407有所改善。交直流两用，操作工艺性能良好。

用途: 用于焊接在高温下工作的耐热不锈钢，也可用来焊接不锈钢衬里、异种钢等。在焊接淬硬性高的碳钢、低合金钢时韧性极好。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)								
	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
保证值	0.12	1.0~2.5	0.75	0.030	0.030	0.75	20.0~22.0	2.00~3.00	25.0~28.0

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 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.操作时电流不宜过大。

a422

说明: a422是钛钙型药皮的cr25ni18mn8不锈钢焊条,交直流两用。由于焊缝中加入了较多的mn,因而提高了焊缝的抗热裂性能。

用途: 用于补焊炉卷轨机上的cr25ni20si2奥氏体耐热钢卷筒,也可用于焊接异种钢等。

熔敷金属化学成分(%)							
化学成分	c	mn	si	s	p	ni	cr
保证值	0.20	5.0~10.0	1.20	0.030	0.030	16.0~21.0	23.0~27.0

熔敷金属力学性能					
试验项目	b(mpa)			5(%)	
保证值	540			30	
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.焊接时,以窄焊道为宜,采用短弧焊接,以防止熔池过热,合金元素烧损。收弧时弧坑填满。 3.对厚大焊件多层焊,宜锤击敲打焊缝及边缘,细化晶粒,减小应力。