

优质金桥碳钢电焊条 2.5、3.2、4.0

产品名称	优质金桥碳钢电焊条 2.5、3.2、4.0
公司名称	广州市宁凯焊接设备有限公司
价格	95.00/个
规格参数	加工定制:否 型号:碳钢电焊条 材质:碳钢
公司地址	广州市番禺区洛浦街沙溪村海珠路10号恒生商贸批发市场南区5街7号
联系电话	13825058842

产品详情

品牌：金桥规格：2.5/3.2/4.0

说明：htj422是钛钙型药皮的碳钢焊条，具有优良的焊接工艺性能，电弧稳定，焊道美观，飞溅少，交直流两用。可进行全位置焊接。用途：用于焊接一般碳钢结构和强度等级较低的低合金钢，如09mn2。

熔敷金属化学成分（%）

项目	c	si	mn	p	s
保证值	——	——	——	0.040	0.035

熔敷金属力学性能

性能	屈服强度（mpa）	抗拉强度（mpa）	伸长率（%）	akv冲击功(j)	
保证值	420	330	22	0	27

htj427符合：gb/t 5117 e4315

说明：htj427是低氢钾型药皮的碳钢焊条，采用直流电源，可进行全位置焊接，焊缝金属具有优良的力学性能和抗裂性能。用途：用于焊接较重要的碳钢和低合金钢。熔敷金属化学成分（%）

项目	c
----	---

保证值	——
-----	----

熔敷金属力学性能

性能	屈服强度 (mpa)	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)	akv冲击功(j)	
保证值	330	420	22	-30	27

htj502符合：gb/t 5117 e5003 相当：jis z3211 d5003说明：htj502是钛钙化型药皮的碳钢焊条，交直流两用，可进行全位置焊接。用途：主要用于16mn等低合金钢结构的焊接。熔敷金属化学成分 (%)

项目	c	si	mn	p	s
保证值	——	——	——	0.040	0.035

熔敷金属力学性能

性能	屈服强度 (mpa)	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)	akv冲击功(j)	
保证值	400	490	20	0	27

htj506符合：gb/t 5117 e5016 相当：aws a5.1 e7016说明：htj506是低氢钾型药皮的碳钢焊条，焊接工艺性能优良交流电弧稳定性好，电弧柔和，飞溅小，成型美观，脱渣容易，全位置焊接操作性佳。焊缝金属具有优良的塑性，低温韧性和抗裂性能。用途：适用于碳钢或低合金钢如16mn、09mn2si等的焊接和船舶用a、b、d、e级钢的焊接，以及相应强度等级的车辆、建筑、桥梁的重要结构焊接。

熔敷金属化学成分 (%)

项目	c
保证值	——

熔敷金属力学性能

性能	屈服强度 (mpa)	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)	akv冲击功(j)	
保证值	400	490	22	-30	27

htj507符合：gb/t 5117 e5015 相当：aws a5.1 e7015

说明：htj507是低氢钠型药皮的碳钢焊条，系国外先进技术消化产品，焊缝金属具有稳定的低温韧性和优良的塑性、抗裂性能独创的黑色药皮赋予该焊条优异的焊接工艺性能，电弧挺度好、不易产生磁偏吹，焊缝成型细节美观，飞溅少，脱渣容易，电弧稳定。用途：适用于碳钢或低合金钢如16mn及船舶用a、b、d、e级钢所建造的船舶主要构建以及锅炉、压力容器、管道等重要钢结构件的焊接。熔敷金属化学成分 (%)

项目		C
保证值	—	

熔敷金属力学性能

性能	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)
保证值	490	22

htj501fe16 符合：gb/t 5117 e5024 相当：aws a5.1 e7024说明：tj501fe16是铁粉钛型药皮焊条，交直流两用，焊条名义效率为160%，适用于平焊和平角焊。用途：用于碳钢和低合金钢如16mn等船舶、车辆及机械结构的焊接。熔敷金属化学成分 (%)

项目		C
保证值	—	

熔敷金属力学性能

性能	屈服强度 (mpa)	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)
保证值	400	490	17

hta002符合：gb/t 983 e308l-16 相当：aws a5.4 e308l-16说明：hta002是钛钙型药皮的超低碳不锈钢焊条，其焊缝金属含碳量 0.04%，具有很好的抗晶间腐蚀性能，交直流两用，交流稳弧性能极佳。用途：用于焊接超低碳00cr19ni10不锈钢结构件，也可用于0cr18ni10ti工作温度低于300 耐腐蚀的不锈钢结构件。主要用于合成纤维、化肥等设备的制造。

熔敷金属化学成分 (%)

项目		C
保证值	0.04	

熔敷金属力学性能

性能	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)
保证值	520	35

hta022 符合：gb/t 983 e316l-16 相当：aws a5.4 e316l-16

说明：hta022是钛钙型药皮的超低碳不锈钢焊条。其焊缝金属有良好的耐热、耐蚀及抗裂性能。可交直两用。有良好的焊接工艺性能。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件，也可用于焊接后不能进行热处理的铬不锈钢以及复合钢和异种钢等。熔敷金属化学成分 (%)

项目	C
保证值	0.04

熔敷金属力学性能

性能	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)
保证值	420	30

hta102符合：gb/t 983 e308-16 相当：aws a5.4 e308-16说明：hta102是钛钙型药皮的不锈钢焊条，其焊缝金属含碳量具有很好的抗晶间腐蚀性能，交直流两用，交流稳弧性能极佳。用途：用于焊接工作温度低于300的耐腐蚀的0cr18ni9型不锈钢结构。熔敷金属化学成分 (%)

项目	C
保证值	0.08

熔敷金属力学性能

性能	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)
保证值	550	35

hta202符合：gb/t 983 e316-16 相当：aws a5.4 e316-16说明：hta202是钛钙行药皮的不锈钢焊条。焊缝金属具有良好的耐蚀、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，有优良的焊接工艺性能，特别适用于薄板的平焊及角焊。用途：用于焊接在有机和无机酸（非氧化酸）介质中工作的0cr18ni12mo2不锈钢设备，也可用于焊接后不能进行热处理的高铬钢或作异种钢的焊接。

熔敷金属化学成分 (%)

项目	C
保证值	0.08

熔敷金属力学性能

性能	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)
保证值	520	30

hta062符合：gb/t 983 e309l-16 相当：aws a5.4 e309l-16

说明：hta602是钛钙型药皮的超低碳核电用不锈钢焊条。焊接工艺性能优良，飞溅小、电弧稳定、焊缝成型美观，可交直流两用。由于含碳量低，故在不含铈、钛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：用于核电工程，如压力容器及相应结构的焊接。熔敷金属化学成分 (%)

项目		C
保证值	—	

熔敷金属力学性能

性能	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)
保证值	565	42.0

hta302 符合：gb/t 983 e309-16 相当：aws a5.4 e309-16 jb/t4747 e309-16说明：hta302是钛钙型药皮的压力容器用钢专用不锈钢焊条。焊缝金属具有良好的抗裂性及抗氧化性能。可交直流两用，有良好的焊接工艺性能。用途：用于压力窗口相同类型的不锈钢，不锈钢衬里，异种钢（cr19ni10和低碳钢）的焊接。熔敷金属化学成分（%）

项目		C
保证值	0.15	

熔敷金属力学性能

性能	抗拉强度 (mpa)	伸长率 (%)
保证值	550	25

1：本店商品一律不含运费、税费。详情咨询客服。

产品价格已是最低价格了，请勿还价！不想浪费大家的时间，请谅解！

2.验收：各位朋友，在你收到货时，先查看包装是否完好，如果有损坏请不要签收，要在第一时间通知我们，若快递不肯先验货再签收应该在签收后当着工作人员面检验物品，遇有物品损坏应当请工作人员作证签写证明给你。若未当面检查签收即表示您认可货物到达完好无损(这一条很重要，务必注意)

3：不是因为产品质量原因要退换货的，来回运费由买家承担。（不协商退货本店一概谢绝）

4：如你购买本店产品，表示你默认本店的以上规定。谢谢配合

"批发供应优质金桥碳钢电焊条 2.5、3.2、4.0"的类型为堆焊焊条，焊芯直径是2.53.24.0（mm），直径为2.53.24.0（mm），型号是碳钢电焊条，长度为2.53.24.0（mm），品牌是金桥，材质为碳钢，加工定制是否，产地为江苏