

# 不锈钢焊条E316L-16 A022 交直流两用电弧柔和

产品名称	不锈钢焊条E316L-16 A022 交直流两用电弧柔和
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:2.5-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

不锈钢焊条E316L-16 A022

[产品用途]用于焊接尿素、合成纤维等设备及其制造的相同类型的不锈钢结构,也可用于焊接后不进行热处理的高铬刚或异种钢的焊接。

[产品特性] A022 (绿) 是钛钙型绿药皮超低碳不锈钢焊条其焊接金属含碳量

低, 交直流两用, 焊条耐发红, 电弧柔和、飞溅小, 成形美观, 操作性佳, 全位置焊接性好。

E316L-16不锈钢焊条

### 1、马氏体不锈钢的焊接：

马氏体不锈钢包括含铬5~9%的中铬钢和含铬12%的高铬钢。此类钢淬硬倾向大, 焊后易产生高硬度的马氏体和贝氏体使脆性增加, 残余应力也较大, 容易产生冷裂缝。故一般焊前必须进行预热及层间保温, 焊后尚未冷却前进行高温回火。

### 2、铬13不锈钢的焊接：

此类铬钢焊接后硬化性较大, 容易产生裂纹, 若采用同类的铬不锈钢焊条 (CHK202、CHK207) 焊接, 则必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的回火缓冷处理。若焊件不能进行焊后处理, 则应用铬不锈钢焊条 (CHS107、CHS207) 等焊接

### 3、铬17不锈钢的焊接：

此类铬钢通常为改善耐蚀性及可焊性而加适量的稳定化元素钛、铌、钼，可焊性较铬13钢为好，可采用同类型的铬不锈钢焊条（CHK302、CHK307）焊接。焊前，焊件应进行200 左右预热，焊后进行800 左右的回火处理。也可采用铬镍不锈钢焊条（如CHS107、CHS207），焊后不进行热处理。