

不锈钢焊丝309

产品名称	不锈钢焊丝309
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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

卓君焊材不锈钢焊丝常供应型号：ER307Si、ER308、ER308L、ER308LSi、ER309、ER309L、ER309LSi、ER310、ER316、ER316L、ER316LSi、ER321、ER347、ER410、ER2209、ER3045

卓君焊材不锈钢焊丝常供应型号

ER307Si ER308 ER308L ER308LSi ER309 ER309L ER309LSi ER310

ER316 ER316L ER316LSi ER321 ER347 ER410 ER2209 ER304

不锈钢焊丝供应直径

MIG盘装丝:0.8、1.0、1.2、1.615kg/盘

TIG直条：1.2、1.6、2.0、2.4、3.0、4.0、5.0.....5公斤/筒

埋弧丝：2.0、2.4、3.0、4.0、5.0.....25公斤/圈

MIG、TIG不锈钢焊丝说明

MIG 焊接即熔化极惰性气体保护电弧焊，是以Ar等惰性气体作为主要保护气体，包括纯Ar或Ar气中混合少量活性气体(如2%以下的O2或5%以下的CO2气体)进行熔化极电弧焊的焊接方法。MIG焊丝以层绕方式成卷或盘状供货。

TIG焊接(钨极氩弧焊)是以纯Ar作为保护气体，以钨极作为电极的一种焊接方法。TIG焊丝以一定长度(通常1m)的直条状供货。本公司可根据用户要求研制、生产后续表列以外的不锈钢及碳钢TIG、MIG及埋弧焊丝。

不锈钢焊丝的选用

MIG及TIG焊接方法主要以纯Ar作为保护气体，熔池中的合金氧化很少，使得焊接接头具有极为优异的综合理化性能；但可能有损焊接效率。

不锈钢的性能很大程度上取决于成分。不锈钢埋弧焊丝的成份设计都考虑了由于焊接时合金的烧损。该系列焊丝的选择应以被焊母材成份为准，选用相同的合金体系；焊丝成份尽量接近(等于或稍高于)母材成份。合金体系的不同对不锈钢性能(如延展性、耐腐蚀性、抗裂性等)影响是巨大的，应关注。