

# 大西洋E309MoL-16不锈钢电焊条 规格3.2mm

产品名称	大西洋E309MoL-16不锈钢电焊条 规格3.2mm
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

产品详情：

铬镍不锈钢焊条简明表

牌号

GB标准

AWS标准

药皮类型

焊接电源

主要用途

A002

E308L-16

E308L-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A022

E316L-16

E316L-16

钛钙型

AC、DC+

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铬不锈钢及复合钢、异种钢等。

A022Mo

E317L-16

E317L-16

钛钙型

AC、DC+

用于超低碳00Cr18Ni12Mo3不锈钢，也可用于焊后不能进行热处理的铬不锈钢及复合钢和异种钢的焊接。

A032

E317MoCuL-16

钛钙型

AC、DC+

由于焊缝中含有Mo和Cu，在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、中浓度介质中工作的同类型低碳不锈钢结构，也可焊接Cr10Si3耐酸钢。

A042

E309MoL-16

E309MoL-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A052

钛钙型

AC、DC+

用于化学耐、  
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。

A062

E309L-16

E309L-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A101

E308-16

E308-16

钛型

AC、DC+

用于工作温度低于300 的Cr19Ni9及Cr19Ni11Ti的不锈钢薄板结构的焊接。

A102

E308-16

E308-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A107

E308-15

E308-15

低氢型

DC+

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。

A132

E347-16

钛钙型

AC、DC+

用于焊接重要的耐腐蚀含Ti稳定的0Cr19Ni11Ti型不锈钢。

A137

E347-15

低氢型

DC+

用于焊接重要的耐腐蚀含Ti稳定的0Cr19Ni11Ti型不锈钢。

A172

E307-16

E307-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A201

E316-16

E316-16

钛型

AC、DC+

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。

A202

E316-16

E316-16

钛钙型

AC DC+

用于焊接在有机和无机酸（非氧化性酸）介质中工作的0Cr18Ni12Mo2不锈钢或作为异种钢焊接。

A207

E316-15

E316-15

低氢型

DC+

用于低碳的0Cr18Ni12Mo2不锈钢设备，也可焊接焊后不进行热处理的高铬钢（如Cr13、Cr17），以及用于焊接异种钢的焊接。

A212

E318-16

E318-16

钛钙型

AC、DC+

用于重要的0Cr18Ni12Mo2、00Cr17Ni14Mo2等不锈钢的焊接，如尿素合成塔、维尼纶设备等接触强腐蚀介质的工件。

A222

E317MoCu-16

钛钙型

AC、DC+

用于焊接相同类型的含Cu不锈钢设备。

A232

E318V-16

钛钙型

AC、DC+

焊接一般耐热及有一定耐蚀性的Cr19Ni10及0Cr18Ni12Mo2不锈钢结构。

A237

E318V-15

低氢型

DC+

用于要求一般耐热而又有一定耐蚀性的Cr19Ni10及0Cr18Ni12Mo2不锈钢结构的多层焊接。

A242

E317-16

E317-16

钛钙型

AC、DC+

用于相同类型的不锈钢材料及复合钢、异种钢的焊接。

A302

E309-16

E309-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A307

E309-15

E309-15

低氢型

DC+

用于焊接同类型的不锈钢、异种钢及高铬钢、高锰钢等。

A312

E309Mo-16

E309Mo-16

钛钙型

AC、DC+

用于焊接耐 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。

A312SL

E309Mo-16

E309Mo-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A402

E310-16

E310-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A407

E310-15

E310-15

低氢型

DC+

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。

A412

E310Mo-16

E310Mo-16

钛钙型

AC、DC+

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。

A422

钛钙型

AC、DC+

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。

A502

E16-25MoN-16

钛钙型

AC、DC+

用于焊接淬火状态下的低合金和中合金钢、异种钢及刚性较大的结构以及相应的热强钢等。如淬火状态下的30CrMnSi以及不锈钢、碳钢及异种钢焊接。

A507

E16-25MoN-15

低氢型

DC+

用于焊接淬火状态下的低合金和中合金钢、异种钢及刚性较大的结构，以及相应的热强钢等。如淬火状态下的30CrMnSi、不锈钢和碳钢焊接等。

A607

,

E330MoMnWNb-15

低氢型

DC+

用于在850-900 高温条件下工作的同类型不锈钢材料的焊接，以及制氢转化炉中集合管和膨胀管（如Cr20Ni32和Cr18Ni37材料）的焊接。



A902

E320-16

E320-16

钛钙型

AC、DC+

用于、、和氧化性酸腐蚀介质中Carpenter20Cb镍合金的焊接等。

A022镍铬不锈钢焊条符合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关类型的不锈钢结构,也可用于焊后不能进行热处理的铬不锈钢及复合钢、异种钢等。熔敷金属化学成分(%)化学成分 CMnSiSPCuNiMoCr保证值 0.040.5~2.5 0.9 0.03 0.04 0.7511.0~14.02.0~3.017.0~20.0熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) 5(%)保证值 490 30参考电流(AC、DC+)焊条直径(mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0焊接电流(A)40~8050~10070~130100~160140~200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。

不锈钢用焊条

TS-307(A172)

(AWS)E308-16

TS-307HM

(无对应)

TS-308(A102)

(AWS)E308-16

TS-308L(A002)

(AWS)E308L-16

TS-308LT(A102)

(AWS)E308-16

TS-308H

(AWS)E308H-16

TS-308Z(A107)

(AWS)E308-15

TS-309(A302)

(AWS)E309-16

TS-309Z(A307)

(AWS)E309-15

TS-309L(A062)

(AWS)E309L-16

TS-309Mo(A312)

(AWS)E309Mo-16

TS-309MoL(042)

(AWS)E309MoL-16

TS-310(A402)

(AWS)E310-16

TS-310Z(A407)

(AWS)E310-15

TS-310Mo(A412)

(AWS)E310Mo-16

TS-310HC(A432)

(AWS)E310H-16

TS-312

(AWS)E312-16

TS-316(A202)

(AWS)E316-16

TS-316Z(A207)

(AWS)E316Z-16

TS-316L(A022)

(AWS)E316L-16

TS-316LT(A202)

(AWS)E316LT-16

TS-317(A242)

(AWS)E317-16

TS-317L

(AWS)E317L-16

TS-318(A212)

(AWS)E318-16

TS-347(A132)

(AWS)E347-16

TS-347Z(A137)

(AWS)E347Z-16

TS-347L

(AWS)E347L-16

TS-385

(AWS)E385-16

TS-410(G202)

(AWS)E410-16

TS-410oNM(G202NiMo)

(AWS)E410NiMo-16

TS-2209

(AWS)E2209-16

耐低温钢用焊条

TN-1

(AWS)E8016-G

TN-18

(AWS)E8018-G

TN-28

(AWS)E8018-C1

TN-38

(AWS)E8018-C2

TN-58

(AWS)E8018-C3

耐热钢用焊条

TL-78A1

(AWS)E7018-A1

TL-96B9

(AWS)E9016-B9

TL-98G

(AWS)E9018-G

TR-307

E5515-B2

TR-317

E5515-B2V

TR-407

(AWS)E9015-B3

TR-507

(AWS)E8015-B6

镍基合金用焊条

TNC-70B

(AWS)ENiCrFe-2

TNC-70C

(AWS)ENiCrFe-3

TNM-10

(AWS)ENiCrMo-3

软钢用焊条

TL-50

(AWS)E7016

TL-50D

(AWS)E7016

TL-56

(AWS)E7024-1

TL-65Z

(AWS)E9015-G

TL-118M

(AWS)E11018M

TL-427

E4315

TL-502

E5003

TL-507

(AWS)E7015

TL-507Ni

(AWS)E7015-G

TL-507RH

(AWS)E7015-G

TL-508

(AWS)E7018-1

TL-607RH

(AWS)E9015-G

硬面耐磨用焊条

TD-507

(无对应)

TH-45

(无对应)

TH-80

(无对应)

铸铁用焊条

T-Cast 50

(AWS)ENiFe-C1

T-Cast 100

(AWS)ENi-C1

不锈钢用 GGMMWAW 实心焊焊丝

MIG-307Si

(AWS)ER307Si

MIG-308

(AWS)ER308

MIG-308L

(AWS)ER308L

MIG-308LSi

(AWS)ER308LSi

MIG-309

(AWS)ER309

MIG-309L

(AWS)ER309L

MIG-309Mo

(AWS)ER309Mo

MIG-309MoL

(AWS)ER309MoL

MIG-309LSi

(AWS)ER309LSi

MIG-310

(AWS)ER310

MIG-316

(AWS)ER316

MIG-316L

(AWS)ER316L

MIG-316LSi

(AWS)ER316LSi

MIG-317L

(AWS)ER317L

MIG-347

(AWS)ER347

MIG-2209

(AWS)ER2209

不锈钢用 WGTAW 实心焊丝

TGS-308

(AWS)ER308

TGS-308L

(AWS)ER308L

TGS-308Si

(AWS)ER308Si

TGS-308LSi

(AWS)ER308LSi

TGS-309

(AWS)ER309

TGS-309L

(AWS)ER309L

TGS-309Mo

(AWS)ER309Mo

TGS-309MoL

(AWS)ER309MoL

TGS-309Si

(AWS)ER309Si

TGS-309LSi

(AWS)ER309LSi

TGS-310

(AWS)ER310

TGS-316

(AWS)ER316

TGS-316L

(AWS)ER316L

TGS-316Si

(AWS)ER316Si

TGS-316LSi

(AWS)ER316LSi



TGS-317L

(AWS)ER317L

TGS-347

(AWS)ER347

TGS-2209

(AWS)ER2209

高张力钢用焊丝

TIG-49

ER49-1

TIG-50

(AWS)ER70S-G

TIG-52

(AWS)ER70S-2

TIG-53

(AWS)ER70S-3

MIG-53

(AWS)ER70S-3

TM-56

(AWS)ER70S-6

TM-58

(AWS)ER70S-G

TM-60

(AWS)ER55-G

耐低温钢用焊丝

TIG-80Ni1

(AWS)ER805-Ni1

耐热钢用 GGMMWAW 实心焊丝

MIG-1CM

(AWS)ERER80S-B2

MIG-1CM

(AWS)ERER80S-G

MIG-2CM

(AWS)ERER90S-B3

MIG-2CM

(AWS)ERER90S-G

耐热钢用 WGTAW 实心焊丝

TIG-1CM

(AWS)ER80S-B2

TIG-1CM

(AWS)ER80S-G

TIG-2CM

(AWS)ER90S-B3

TIG-2CM

(AWS)ER90S-G

TIG-9Cb

(AWS)ER90S-B9

镍基合金用 TIG、MIG焊丝

TGS-Ni1

(AWS)ERNi-1

TGS-61

(AWS)ERNiCrMo-3

TGS-17

(AWS)ERNiCrMo-4

TGS-82

(AWS)ERNiCr-3

MIG-61

(AWS)ERNiCrMo-3

MIG-17

(AWS)ERNiCrMo-4

MIG-82

(AWS)ERNiCr-3

不锈钢用药芯焊丝

TEC-409Ti

(无对应)

TEC-430Nb

(无对应)

TEC-430Nb

(无对应)

TFW-308H

(AWS)E308HT1-1

TFW-308L

(AWS)E308LT1-1

TFW-309L

(AWS)E309LT1-1

TFW-309LD

(AWS)E309LT0-1

TFW-309LMo (AWS)E309LMoT1-1

TFW-316L

(AWS)E316LT1-1

TFW-347L

(AWS)E347LT1-1

TFW-347LD

(AWS)E347T0-1

TFW-410NiMo

(AWS)E410NiMoT1-1

TFW-2209

(AWS)E2209T1-1,-4

TFW-317L

(AWS)E317LT1-1

高强度钢用药芯焊丝

TEC-80B2

( AWS)E80C-B2

TEC-80G

( AWS)E80C-G

TEC-90B3

( AWS)E90C-B3

TEC-90K3

( AWS)E90C-K3H4

TEC-100K3

( AWS)E110C-K3H4

TEC-110K4

(AWS)E110C-K4H4

高强钢用

TM-60A1

(AWS)E81T1-A1C

TM-60C

(AWS)E80C-G

耐低温钢用药芯焊丝

TWE-71G

(AWS)E71T1-GC

TWE-81K2

(AWS) E81T1-K2CJ

TWE-91K2

(AWS)E91T1-K2CJ

TWE-811Ni1

(AWS)E81T1-Ni1CJ

TWE-811Ni2

(AWS)E81T1-Ni2C

TWE-911Ni2

(AWS)E91T1-Ni2C

耐候性钢用

TWE-81W2

(AWS)E81T1-W2C

耐热钢用药芯焊丝

TWE-811B2

(AWS)E81T1-B2C

TWE-811B2M

(AWS)E81T1-B2M

TWE-811B2VM

(AWS)E81T1-GM

TWE-911B3

(AWS)E91T1-B3C

TWE-911B3M

(AWS)E91T1-B3M

软钢及高张立钢药芯焊丝

TM-70C

(AWS)E70T-1C

TWE-110K3

(AWS)E111T1-K3CJ

TWE-611

(AWS) E61T-G

TWE-711

(AWS)E71T-1C

TWE-711H

(AWS)E71T-1/9/12C

TWE-711M

(AWS)E71T-1M

TWE-711Ni

(AWS)E71T-1/9CJ

TWE-712

(AWS)E71T-1C

TWE-751

(AWS)E71T-1/9C

TEC-70

(AWS)E70C-6M H4