

不锈钢焊条

产品名称	不锈钢焊条
公司名称	江西永旺砖机耐磨焊接有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	品牌:不锈钢 型号:齐全 规格:2.5-5.0
公司地址	江西省南昌市新建县建材开发区
联系电话	0319-5354820 13463903828

产品详情

产品简介：不锈钢焊条可分为铬不锈钢焊条和铬镍不锈钢焊条，这两类焊条中凡符合国标的，均按国标gb/t983-1995规定考核。铬不锈钢具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）耐热和耐蚀性能。通常被选作电站、化工、石油等设备材料。但铬不锈钢一般情况下可焊性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适的电焊条。铬镍不锈钢焊条具有良好耐腐蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。为防止由于加热而产生晶间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。

a002不锈钢焊条符合gb e308l-16相当aws e308l-16说明: a002是钛钙型药皮的超低碳cr19ni10不锈钢焊条。其熔敷金属含碳量 0.04%，有很好的抗晶间腐蚀性能、良好的焊接工艺性能，药皮耐红，强度好，抗气孔性好。可交直流两用。用途: 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。

a002a不锈钢焊条符合gb e308l-17相当aws e308l-17说明：钛钙性耐发红超低碳cr19ni10不锈钢焊条，交直流两用。具有耐发红、焊接工艺性能优良等特点。该焊条系引进ok61、30技术生产。用于焊接含钛稳定奥氏体不锈钢和同类型不锈钢。

a022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

a022mo不锈钢焊条符合gb e317l-16相当aws e317l-16说明: a022mo是钛钙型药皮的超低碳cr18ni12mo3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，尤其耐腐蚀性能优于a022，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不锈钢焊条符合gb e317mocul-16说明: a032是钛钙型药皮的超低碳cr19ni13mo2cu不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂、抗气孔性能，有优良的焊接工艺性能。可交直流两用。用途: 由于焊缝中含有mo和cu，在硫酸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、中浓度硫酸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不锈钢焊条符合gb e309mol-16相当aws e309mol-16到说明: a042是钛钙型药皮的超低碳cr23ni13mo2不锈钢焊条，可交直流两用。由于焊缝中加入适量的mo，故提高了焊缝金属的抗裂性及耐腐蚀性能。用途: 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不锈钢焊条说明: a052是钛钙型药皮的超低碳cr18ni24mo5不锈钢焊条，其焊缝金属具有耐含甲酸、醋酸介质点腐蚀及抗氯离子腐

蚀性能，它比a022等焊条耐腐蚀性能为优。具有优良的焊接工艺性能，可交直流两用。用途：用于化学耐硫酸、醋酸、磷酸的反应器、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不锈钢焊条符合gb e309l-16相当aws e309l-16说明：a062是钛钙型药皮的超低碳cr23ni13不锈钢焊条，可交直流两用，由于含碳量低，故在不含nb、ti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不锈钢焊条符合gb e308-16相当aws e308-16说明：a101是钛型药皮的cr19ni10不锈钢焊条，可交直流两用，施焊时药皮具有不发红、不开裂的特点，焊缝金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能，特别适宜于薄板平焊。用途：用于工作温度低于300 的cr19ni9及cr19ni11ti的不锈钢薄板结构的焊接。

特色a102不锈钢焊条特色符合gb e308-16相当aws e308-16说明：a102是钛钙型药皮的cr19ni10不锈钢焊条。熔敷金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。有优良的焊接工艺性能和抗气孔性能，药皮耐发红、抗开裂。可交直流两用。用途：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不锈钢焊条符合gb e308-15相当aws e308-15说明：a107是碱性药皮的cr19ni10不锈钢焊条。熔敷金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。采用直流反接，能进行全位置焊接。用途：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。

特色a132不锈钢焊条特色符合gb e347-16说明：a132是钛钙型药皮含nb稳定剂的cr19ni10nb不锈钢焊条，具有优良的抗晶间腐蚀性能和良好的机械性能。具有优良的焊接工艺和抗气孔性能，药皮耐发红、抗开裂，可交直流两用。用途：用于焊接重要的耐腐蚀含ti稳定的0cr19ni11ti型不锈钢。

a137不锈钢焊条符合gb e347-15说明：a137是碱性药皮、低碳含nb稳定剂的cr19ni10nb不锈钢焊条，具有优良的抗晶间腐蚀性能。采用直流反接，能进行全位置焊接。用途：用于焊接重要的耐腐蚀含ti稳定的0cr19ni11ti型不锈钢。

a172不锈钢焊条符合gb e307-16相当aws e307-16说明：a172是钛型药皮的不锈钢焊条，交直流两用。焊缝金属具有优良的抗裂性。用途：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不锈钢焊条符合gb e316-16相当aws e316-16说明：a201是钛型药皮的低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条。施焊时药皮具有不发红、不开裂的特点，由于熔敷金属添加mo。故具有良好的耐蚀、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。用途：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不锈钢焊条符合gb e316-16相当aws e316-16说明：a202是钛钙型药皮的低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条。由于焊缝金属添加mo，故具有良好的耐蚀、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，有优良的操作工艺性能。用途：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不锈钢焊条符合gb e316-15相当aws e316-15说明：a207是碱性药皮的低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条。由于熔敷金属含有mo，故具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别对抗氯离子点蚀有好处。采用直流反接，可进行全位置焊接。用途：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不锈钢焊条符合gb e318-16相当aws e318-16说明：a212是钛钙型药皮的低碳含nb稳定剂的cr18ni12mo2nb不锈钢焊条。其熔敷金属比a202、a207具有更好的抗晶间腐蚀性能。有优良的操作工艺性能，可交直流两用。用途：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不锈钢焊条符合gb e317mocu-16说明：a222是钛钙型药皮的低碳cr19ni13mo2cu不锈钢焊条，由于熔敷金属含有cu，在酸性介质中具有比其它不锈钢焊条更好的耐蚀性能。有优良的焊接工艺性能，可交直流两用。用途：用于焊接相同类型的含cu不锈钢设备。

a232不锈钢焊条符合gb e318v-16说明：a232是钛钙型药皮的低碳cr18ni12mo2v不锈钢焊条，由于熔敷金属含有v，故具有良好的耐热性能和抗裂性能。有优良的焊接工艺性能，可交直流两用。用途：焊接一般耐热及有一定耐蚀性的cr19ni10及0cr18ni12mo2不锈钢结构。

a237不锈钢焊条符合gb e318v-15说明：a237是碱性药皮的低碳cr18ni12mo2v不锈钢焊条，由于熔敷金属含有v，故具有良好的耐热性能和抗裂性能。采用直流反接，可进行全位置焊接。用途：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不锈钢焊条符合gb e317-16相当aws e317-16说明：a242是钛钙型药皮的低碳cr19ni13mo3不锈钢焊条，其熔敷金属含mo量比a202更高，对非氧化性酸（如硫酸、亚硫酸、磷酸）以及有机酸具有较好的耐腐蚀性能。对于抗点蚀也有良好的作用，可交直流两用。用途：用于相同类型的不锈钢材料及复合钢、异种钢的焊接。

特色a302不锈钢焊条特色符合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。

a307不锈钢焊条 符合gb e309-15相当aws e309-15 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，可进行全位置焊用途：

用于焊接同类型的不锈钢、异种钢及高铬钢、高锰钢等。用途：

用于焊接同类型的不锈钢、异种钢及高铬钢、高锰钢等。 a312不锈钢焊条符合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。 a312sl不锈钢焊条

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。

a402不锈钢焊条 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。 a407不锈钢焊条 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。

a412不锈钢焊条 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。 a422不锈钢焊条 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。 a502不锈钢焊条符合gb e16-25mon-16 说明：a502是钛钙型药皮的纯奥氏体cr16ni25mo6不锈钢焊条。交直流两用。用途：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不锈钢焊条 符合gb e16-25mon-15 说明：

a507是碱性药皮的纯奥氏体cr16ni25mo6不锈钢焊条。采用直流反接，可进行全位置焊接。用途：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不锈钢焊条 符合gb e330momnwnb-15 说明：a607是碱性药皮的纯奥氏体cr16ni35不锈钢焊条，因焊条中加入强化元素，故具有良好的高温性能。采用直流反接，可进行全位置焊接。用途：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不锈钢焊条符合gb e320-16相当aws e320-16 说明：a902是钛钙型药皮的不锈钢焊条，交直流两用。具有优异的耐腐蚀性和较强的抗氧化能力。在化工、石油和制氢等制造、安装工程中广泛应用，还可作异种钢焊接材料。用途：

用于硫酸、硝酸、磷酸和氧化性酸腐蚀介质中carpenter20cb镍合金的焊接等。 不锈钢焊丝 国际牌号 成分 specification aws 5.9 c mn si fe cr mo ni s p er307 0.07 6.6 .90 bal 18.7 8.9 .007 .015 er308h 0.05 1.65 .46 bal 20.45 9.85 .005 .016 er308l 0.019 1.72 .46 bal 20.8 10.1 .003 .013 er308lsi 0.016 1.65 .85 bal 20.65 10 .008 .016 er309 0.05 1.95 .52 bal 23.75 13.1 .003 .012 er309l 0.021 1.75 .51 bal 23.4 12.7 .006 .014 er309lsi 0.019 1.85 .84 bal 23.5 12.95 .004 .012 er310 0.11 1.9 .40 bal 27.10 20.95 .003 .012 er312 0.11 1.64 .44 bal 29.60 8.9 .012 .017 er316h 0.05 1.75 .48 bal 19.4 2.3 12.2 .003 .012 er316l 0.016 1.87 .48 bal 19.32 2.25 13.2 .010 .019 er316lsi 0.022 1.8 .85 bal 19.25 2.45 12.6 .004 .013 er317 0.017 1.66 .44 bal 19.40 3.25 13.85 .006 .012 er320 0.04 2.05 .35 bal 20.25 2.3 33.5 .005 .011 er320lr 0.025 1.6 .05 bal 19.6 2.5 34.1 .001 .007 er330 0.23 1.95 .42 bal 15.95 35.2 .005 .014 er347 0.04 1.65 .52 bal 19.9 9.75 .005 .014 er385 0.019 2.05 .35 bal 20.5 4.6 25.10 .015 .014 er409cb 0.05 0.62 .48 bal 11.5 .35 .016 .018 er410 0.11 0.45 .39 bal 12.5 .010 .014 er410nimo 0.02 0.45 .40 bal 11.8 .55 4.5 .009 .012 er420 0.29 0.45 .35 bal 13.2 .008 .014 er430 0.07 .44 .36 bal 16.5 .010 .014 er630 0.03 .54 .43 bal 16.49 .2 .021 .017 er2209 0.016 1.4 .45 bal 22.40 3.2 .017 .014 不锈钢焊条 国际牌号 成分 specification aws 5.4 c mn si fe cr mo ni s p e308-16 0.03 1.65 .43 bal 19.40 9.3 0.020 .021 e308l-17 0.035 1.58 .53 bal 23.45 12.6 .021 .024 e309cb-16 0.08 1.65 .56 bal 23.10 12.9 .019 .022 e309mo-16 0.07 1.45 .52 bal 23.2 2.4 13.3 0.019 .025 e310-16 0.11 1.9 .52 bal 26.2 20.95 .012 .016 e310h-16 0.41 2.15 .52 bal 26.25 21.4 .021 .019 e312-16 0.12

用于硫酸、硝酸、磷酸和氧化性酸腐蚀介质中carpenter20cb镍合金的焊接等。 不锈钢焊丝 国际牌号 成分 specification aws 5.9 c mn si fe cr mo ni s p er307 0.07 6.6 .90 bal 18.7 8.9 .007 .015 er308h 0.05 1.65 .46 bal 20.45 9.85 .005 .016 er308l 0.019 1.72 .46 bal 20.8 10.1 .003 .013 er308lsi 0.016 1.65 .85 bal 20.65 10 .008 .016 er309 0.05 1.95 .52 bal 23.75 13.1 .003 .012 er309l 0.021 1.75 .51 bal 23.4 12.7 .006 .014 er309lsi 0.019 1.85 .84 bal 23.5 12.95 .004 .012 er310 0.11 1.9 .40 bal 27.10 20.95 .003 .012 er312 0.11 1.64 .44 bal 29.60 8.9 .012 .017 er316h 0.05 1.75 .48 bal 19.4 2.3 12.2 .003 .012 er316l 0.016 1.87 .48 bal 19.32 2.25 13.2 .010 .019 er316lsi 0.022 1.8 .85 bal 19.25 2.45 12.6 .004 .013 er317 0.017 1.66 .44 bal 19.40 3.25 13.85 .006 .012 er320 0.04 2.05 .35 bal 20.25 2.3 33.5 .005 .011 er320lr 0.025 1.6 .05 bal 19.6 2.5 34.1 .001 .007 er330 0.23 1.95 .42 bal 15.95 35.2 .005 .014 er347 0.04 1.65 .52 bal 19.9 9.75 .005 .014 er385 0.019 2.05 .35 bal 20.5 4.6 25.10 .015 .014 er409cb 0.05 0.62 .48 bal 11.5 .35 .016 .018 er410 0.11 0.45 .39 bal 12.5 .010 .014 er410nimo 0.02 0.45 .40 bal 11.8 .55 4.5 .009 .012 er420 0.29 0.45 .35 bal 13.2 .008 .014 er430 0.07 .44 .36 bal 16.5 .010 .014 er630 0.03 .54 .43 bal 16.49 .2 .021 .017 er2209 0.016 1.4 .45 bal 22.40 3.2 .017 .014 不锈钢焊条 国际牌号 成分 specification aws 5.4 c mn si fe cr mo ni s p e308-16 0.03 1.65 .43 bal 19.40 9.3 0.020 .021 e308l-17 0.035 1.58 .53 bal 23.45 12.6 .021 .024 e309cb-16 0.08 1.65 .56 bal 23.10 12.9 .019 .022 e309mo-16 0.07 1.45 .52 bal 23.2 2.4 13.3 0.019 .025 e310-16 0.11 1.9 .52 bal 26.2 20.95 .012 .016 e310h-16 0.41 2.15 .52 bal 26.25 21.4 .021 .019 e312-16 0.12

1.80 .56 bal 29.3 9.4 .021 .022 e316-16 0.055 1.70 .56 bal 28.85 2.35 12.9 .024 .025 e316l-16 0.035 1.75 .52 bal 18.70 2.3
12.65 .022 .024 e317l-16 0.035 1.65 .55 bal 18.75 3.4 13.3 .019 .022 e320-16 0.04 1.95 .52 bal 20.10 2.55 33.75 .019 .022
e320lr-16 0.024 2.05 .24 bal 19.80 2.4 33.9 .011 .014 e330-16 0.21 1.90 .48 bal 15.45 34.4 .023 .021 e347-16 0.05 1.65 .52
bal 19.15 10.15 .017 .024 e385-16 0.015 2.10 .45 bal 20.5 4.6 25.2 .009 .018 e410-16 0.12 .68 .52 bal 12.1 .021 .022
e410nimo-16 0.03 .52 .45 bal 12.1 .52 4.55 .019 .018 e340-16 0.05 .65 .42 bal 16.4 .024 .023 e2209-16 0.02 1.65 .52 bal
22.4 3.3 8.9 .012 .016