

ER316 ER309 ER308不锈钢药芯焊丝5kg 15kg

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | ER316 ER309 ER308不锈钢药芯焊丝5kg 15kg |
| 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:1.0-5.0mm |
| 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

明:ER308L是碳21%Cr-10%Ni的CO₂气体保护奥氏体不锈钢药芯焊丝,可进行全位置焊接,抗晶间腐蚀性能良好、裂纹敏感性低;焊接工艺性能良好、电弧稳定,飞溅少、焊缝成形美观。

用途:适用于石油化工、食品机械、医疗器械、化肥设备、纺织机械等,如022Cr19Ni10(SUS304L)等的焊接。

熔敷金属化学成分:

熔敷金属化学成分(%)

| | | | | |
|------|-----------|----------|-----|---------|
| C | Cr | Ni | Mo | Mn |
| 0.04 | 18.0~21.0 | 9.0~11.0 | 0.5 | 0.5~2.5 |
| S | P | Cu | Si | |
| 0.03 | 0.04 | 0.5 | 1.0 | |

熔敷金属力学性能

| | |
|--------|-----|
| Rm/MPa | 520 |
| A(%) | 35 |

ER309L不锈钢药芯焊丝

符合GB/TE309LT1-1

相当AWSE309LT1-1

说明:Y309L是碳24%-13%Ni的CO₂气体保护不锈钢药芯焊丝。可进行全位置焊接,因合金的含量高,耐高温性良好;含碳量低,耐腐蚀性能优良;焊接工艺性能良好、电弧稳定、飞溅少、焊缝成形美观。

用途:适用于碳钢与不锈钢异种材料的焊接,石油化工行业,如反应容器内壁堆焊过渡金属,或用于韧性较差的马氏体、铁素体不锈钢的焊接。

熔敷金属化学成分:

熔敷金属化学成分(%)

| | | | | |
|------|-----------|-----------|-----|---------|
| C | Cr | Ni | Mo | Mn |
| 0.04 | 22.0~25.0 | 12.0~14.0 | 0.5 | 0.5~2.5 |
| S | P | Cu | Si | |
| 0.03 | 0.04 | 0.5 | 1.0 | |