

ZJAF2209红色双相不锈钢焊条 E2209-16不锈钢电焊条

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | ZJAF2209红色双相不锈钢焊条 E2209-16不锈钢电焊条 |
| 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

ZJ.AF2209红色双相不锈钢焊条 金红石型超低碳Cr22Ni9Mo3N双相不锈钢焊条

适用于焊接呈淬火状态下的低合金钢、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、铬钢及异种钢的焊接。

特性: ZJA502是金红石型药皮的Cr16Ni25Mo6N纯奥氏体不锈钢焊条。交、直流两用，可进行全位置焊接。该焊条具有良好的焊接工艺性能。焊接位置: PA、PB、PD、PF

注意事项:

- 1.焊前焊条须经250C烘焙1小时，随烘随用。
- 2.焊前必须清除焊件上的铁锈、油污、水分等杂质。
- 3.推荐采用直流电源，因交流焊接时，熔深较浅，电流不宜过大，以免药皮发红、开裂。
- 4.尽量减少热输入量，焊条摆动幅度不宜过大。
- 5.预热及道间温度保持在150'C以下。