

# 北京金威A302不锈钢焊条 JWE309-16 电焊条 309异种钢

|      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 北京金威A302不锈钢焊条 JWE309-16 电焊条 309异种钢 |
| 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

A302

符合：GB/T983 E309-16      AWS E309-16

NB/T 47018说明：A302钛钙型绿药皮的不锈钢焊条，其焊缝金属具有良好  
的抗裂性能及抗氧化性能。交直流两用，焊条耐发红，电弧柔和、飞溅小，成形美观。操作性佳，全位置焊接性好。用途：用于焊接异种钢（Cr19Ni10和低碳钢）以及高铬钢、高锰钢等结构。熔敷金属化学成分：%

|     | C     | Mn      | Si   | S     | P     | Cr        | Ni        | Mo   | Cu   |
|-----|-------|---------|------|-------|-------|-----------|-----------|------|------|
| 标准值 | 0.15  | 0.5-2.5 | 0.90 | 0.020 | 0.030 | 22.0-25.0 | 12.0-14.0 | 0.75 | 0.75 |
| 一例  | 0.050 | 1.63    | 0.56 | 0.012 | 0.025 | 24.21     | 12.75     | 0.16 | 0.15 |

熔敷金属力学性能特金焊材

|     | 抗拉强度Rm(MPa) | 延伸率A(%) |
|-----|-------------|---------|
| 标准值 | 550         | 30      |
| 一例  | 620         | 37      |

焊条规格及参考电流（DC+或AC）

|          |    |       |        |         |         |
|----------|----|-------|--------|---------|---------|
| 焊条直径(mm) |    | 2.5   | 3.2    | 4.0     | 5.0     |
| 焊条长度(mm) |    | 250   | 350    | 350     | 350     |
| 电流范围（A）  | 平焊 | 60-80 | 90-110 | 120-160 | 150-200 |

立、仰焊

50-70

80-100

100-150

—

注意事项:特金焊材1.焊前焊条使用前须经250 ~300 烘焙1小时,随烘随用。2.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等不洁物。3.焊接时尽量保持小电流、短弧操作。