

# PP-A002不锈钢焊条

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | PP-A002不锈钢焊条             |
| 公司名称 | 南宫市特金焊接材料有限公司            |
| 价格   | .00/公斤                   |
| 规格参数 | 品牌:电力<br>型号:多种           |
| 公司地址 | 南宫市段芦头镇邹家村               |
| 联系电话 | 0319-5535556 13785908685 |

## 产品详情

pp-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。可交直流两用, 有良好的操作工艺性能。

### 结构特点

适用于焊接超低碳的同类型不锈钢结构。也可用于0cr19ni11ti工作温度低于300 耐腐蚀的不锈钢。主要用于合成纤维、化肥、石油等设备的焊接。

### 技术参数

熔敷金属化学成分(%)

| 元素  | c    | mn            | si   | s     | p     | cr              | ni             | mo   | cu   |
|-----|------|---------------|------|-------|-------|-----------------|----------------|------|------|
| 标准值 | 0.04 | 0.50~<br>2.50 | 0.90 | 0.030 | 0.040 | 18.00~<br>21.00 | 9.00~<br>11.00 | 0.75 | 0.75 |

熔敷金属力学性能

| 试验项目 | 抗拉强度 rm/ mpa | 伸长率 a / % |
|------|--------------|-----------|
| 标准值  | 520          | 35        |

参考电流 ( ac或dc+ )

| 焊条直径 / mm | 2.5   | 3.2    | 4.0     | 5.0     |
|-----------|-------|--------|---------|---------|
| 焊接电流 / a  | 60~90 | 80~120 | 120~170 | 150~200 |

注意事项：1.

焊前焊条须经350 烘焙1小时，随烘随用。2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。3. 焊接时尽量采用直流电源、小电流、短弧及窄道焊