

A102不锈钢焊条

产品名称	A102不锈钢焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	22.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:A102 规格:3.2-4.0
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

产品详情

a102不锈钢焊条由于焊材种类繁多，型号未能一一列出，有其他需求请联系铸桥焊材，将真诚为您服务！不锈钢焊条属于钛钙型焊条，主要成分是18%cr-9%ni，适用于石油化工、压力容器、食品机械、化肥等行业，焊接18%cr-8%ni不锈钢（sus304l），已通过abs/bv/ccs/dnv/gl/lr/nk等机构认证。化学成分合金wt% c mn si cr ni mo p s cu gb/t标准 0.04 0.5-2.5 1.0 18.0-21.0 9.0-12.0 0.75 0.04 0.03 0.75 aws标准 0.04 0.5-2.5 1.0 18.0-21.0 9.0-12.0 0.75 0.04 0.03 0.75 例值 0.032 0.89 0.6 19.7 9.5 0.01 0.024 0.004 0.10 推荐焊接参数 直径规格 2.5*250 2.6*300 3.2*350 4.0*350 5.0*350 电流/amp 平/横焊 30-55 50-85 80-120 100-150 140-180 立/仰焊 20-50 45-80 70-110 90-135 道层间温度：小于或等于150摄氏度 a102不锈钢焊条 不锈钢焊条属于钛钙型焊条，主要成分是18%cr-9%ni，适用于石油化工、压力容器、食品机械、化肥等行业，焊接18%cr-8%ni不锈钢（sus304l），已通过abs/bv/ccs/dnv/gl/lr/nk等机构认证。化学成分合金wt% c mn si cr ni mo p s cu gb/t标准 0.04 0.5-2.5 1.0 18.0-21.0 9.0-12.0 0.75 0.04 0.03 0.75 aws标准 0.04 0.5-2.5 1.0 18.0-21.0 9.0-12.0 0.75 0.04 0.03 0.75 例值 0.032 0.89 0.6 19.7 9.5 0.01 0.024 0.004 0.10 推荐焊接参数 直径规格 2.5*250 2.6*300 3.2*350 4.0*350 5.0*350 电流/amp 平/横焊 30-55 50-85 80-120 100-150 140-180 立/仰焊 20-50 45-80 70-110 90-135 道层间温度：小于或等于150摄氏度