

## A29.9双相不锈钢焊条

产品名称	A29.9双相不锈钢焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	65.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:A29.9 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

a29.9双相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！e2209-16相当aws e2209-16说明:jq.s2216是钛钙型药皮的超低碳双相不锈钢焊条，熔敷金属中含有40%-50%的铁素体，具有优异的力学性能和耐腐蚀性能，特别是具有可靠的耐氯化物腐蚀性能和高的耐点蚀性能。有良好的焊接工艺性能。可交直流两用。用途:

用于焊接超低碳00cr22ni5mo3n、saf2205等双相不锈钢。熔敷金属化学成分(%) 化学成分 c mn si s p cu ni mo cr n 保证值 0.04 0.50~2.0 0.90 0.03 0.04 0.75 8.5~10.5 2.5~3.5 21.5~23.5 0.08~0.20

熔敷金属力学性能 试验项目 b(mpa) 5(%) 保证值 690 20 参考电流 (ac、dc+) 焊条直径(mm) 3.2 焊接电流(a) 90~120 注意事项: 1.焊前焊条须经250 左右烘焙1.5h。

2.尽可能采用直流电源，电流不宜过大。执行gb/t983-1995标准

### 简介：

不锈钢焊条可分为铬不锈钢焊条和铬镍不锈钢焊条，这两类焊条中凡符合国标的，均按国标gb/t983-1995规定考核。

铬不锈钢焊条使用说明 铬不锈钢具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）耐热和耐蚀性能。通常被选作电站、化工、石油等设备材料。但铬不锈钢一般情况下可焊性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适的电焊条。

### 使用注意事项

#### 不锈钢焊条使用注意事项

1、铬不锈钢具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）、耐热和耐磨性能。通常用于电站、化工、石油等设备材料。铬不锈钢焊接性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适电焊条。

2、铬13不锈钢焊后硬化性较大，容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条（g202、g207）焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍不锈

钢焊条 (a107、a207)。

- 3、铬17不锈钢，为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素ti、nb、mo等，焊接性较铬13不锈钢好一些。采用同类型的铬不锈钢焊条 (g302、g307) 时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条 (a107、a207)。
- 4、铬镍不锈钢焊条具有良好耐腐蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗器械制造。
- 5、铬镍不锈钢焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。
- 6、铬镍不锈钢药皮有钛钙型和低氢型。钛钙型可用于交直流，但交流焊时熔深较浅，同时容易发红，故尽可能采用直流电源。直径4.0及以下可用于全位置焊件，5.0及以上用于平焊及平角焊。
- 7、焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低氢型应经200~250 干燥1小时 (不能多次重复烘干，否则药皮容易开裂剥落)，防止焊条药皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。
- 8、为防止由于加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。
- 9、异种钢的焊接应慎重选用焊条，防止焊条选用不当出现热裂纹或高温热处理后引起 相析出，使金属脆化。参照不锈钢与异种钢的焊条选择标准进行选用，并采取适当焊接工艺。

## 1、马氏体不锈钢焊条

马氏体不锈钢包括含铬5~9%的中铬钢和含铬12%的高铬钢。此类钢淬硬倾向大，焊后易产生高硬度的马氏体和贝氏体使脆性增加，残余应力也较大，容易产生冷裂缝。故一般焊前必须进行预热及层间保温，焊后尚未冷却前进行高温回火。

## 2、铬13不锈钢的焊接

此类铬钢焊接后硬化性较大，容易产生裂纹，若采用同类的铬不锈钢焊条 (chk202、chk207) 焊接，则必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的回火缓冷处理。若焊件不能进行焊后处理，则应用铬不锈钢焊条 (chs107、chs207) 等焊接。

## 3、铬17不锈钢的焊接

此类铬钢通常为改善耐蚀性及可焊性而加适量的稳定化元素钛、铌、钼，可焊性较铬13钢为好，可采用同类型的铬不锈钢焊条 (chk302、chk307) 焊接。焊前，焊件应进行200 左右预热，焊后进行800 左右的回火处理。也可采用铬镍不锈钢焊条 (如chs107、chs207)，焊后不进行热处理。

## 焊条牌号

### 简介

g202 g207 g217 g242 g247 g257 g267 g302 g307 g357 g357m g367 367m g200 m520b m831a m837a a002 a002a a002nb 347l a002 022l a032 2209-16 a042 a052 a062 309l a072 a082 a102 a102a a107 a132 a137 a142 19-9-6 a146 a172 a202 a207 a212 a222 a232 a237 a242 a257 a302 a307 a312 a317 a402 a407 a412 a422 a427 a432 a502 a507 a607

### 信息列表

牌号	国标型号	美标型号	药皮类型	焊接电流	主要用途
g202	e410-16	e410-16	钛钙型	交直流	焊接 0cr13、1cr13 和耐磨、耐蚀的表面堆焊
g207	e410-15	e410-15	低氢型	直流	焊接 0cr13、1cr13 和耐磨、耐蚀的表面堆焊
g217	e410-15	e410-15	低氢型	直流	焊接 0cr13、1cr13 和耐磨、耐蚀的表面堆焊
g302	e430-16	e430-16	钛钙型	交直流	焊接 cr17 不锈钢
g307	e430-15	e430-15	低氢型	直流	焊接 cr17 不锈钢
a	a	a	a	a	a
a002	e 308l -16	e 308l -16	钛钙型	交直流	焊接超低碳 cr19ni11 不锈钢或 0cr19ni10 不锈钢结构
a022	e 316l -16	e 316l -16	钛钙型	交直流	焊接尿素及合成纤维设备
a032	e317mocul-16	1	钛钙型	交直流	焊接合成纤维等设备，在稀、中浓度硫酸介质中工作的同类型超低碳不锈钢结构
a042	e309mol-16	1	钛钙型	交直流	焊接尿素合成塔中衬里板及堆焊和焊接同类型超低碳不锈钢结构
a052	a	1	钛钙型	交直流	焊接耐硫酸、醋酸、磷酸中的反应器、分离器等
a062	e 309l -16	e 309l -16	钛钙型	交直流	焊接合成纤维、石油化工设备用同类型的不锈钢结构、复合钢和异种钢结构
a072	a	1	钛钙型	交直流	用于 00cr25ni20nb 钢的焊接，如核燃料设备
a082	a	1	钛钙型	交直流	用于 00cr17ni15si4nb、00cr14ni17si4 等耐浓硝酸腐蚀钢的焊接和补焊
a102	e308-16	e308-16	钛钙型	交直流	焊接工作温度低于 300 的耐腐蚀的 0cr19ni9、0cr19ni11ti 不锈钢结构
a107	e308-15	e308-15	低氢型	直流	焊接工作温度低于 300 的耐腐蚀的 0cr19ni9、0cr19ni11ti 不锈钢结构
a132	e347-16	e347-16	钛钙型	交直流	焊接重要的含钛稳定的 0cr19ni11ti 型不锈钢
a137	e347-15	e347-15	低氢型	直流	焊接重要的含钛稳定的 0cr19ni11ti 型不锈钢
a146	a	1	低氢型	直流	焊接重要的 0cr20ni10mn6 不锈钢结构
a202	e316-16	e316-16	钛钙型	交直流	焊接在有机和无机酸介质中工作的 0cr17ni12mo2 不锈钢结构

a207	e316-15	e316-15	低氢型	直流	焊接在有机和无机酸介质中工作的 0cr17ni12mo2 不锈钢结构（以下同上）
a212	e318-16	e318-16	钛钙型	交直流	焊接重要的 0cr17ni12mo2 不锈钢设备，如尿素、合成纤维等设备
a222	e317mucu-16	1	钛钙型	交直流	焊接相同类型含铜不锈钢结构，如 0cr18ni12mo2cu2
a232	e318v-16	1	钛钙型	交直流	同a207
a237	e318v-15	1	低氢型	直流	焊接一般耐热、耐蚀的 0cr19ni9 及 0cr17ni12mo2 不锈钢结构
a242	e317-16	e317-16	钛钙型	交直流	焊接同类型的不锈钢结构
a302	e309-16	e309-16	钛钙型	交直流	焊接同类型的不锈钢、不锈钢衬里、异种钢（cr19ni9 同低碳钢）以及高铬钢、高锰钢等
a307	e309-15	e309-15	低氢型	直流	焊接同类型的不锈钢、异种钢、高铬钢、高锰钢等
a312	e309mo-16	e309mo-16	钛钙型	交直流	用于焊接耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈钢容器，也可作不锈钢衬里、复合钢板、异种钢的焊接
a317	e309mo-15	e309mo-15	低氢型	直流	用于耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈钢、复合钢板、异种钢的焊接
a402	e310-16	e310-16	钛钙型	交直流	用于在高温条件下工作的同类型耐热不锈钢焊接，也可用于硬化性大的铬钢以及异种钢的焊接
a407	e310-15	e310-15	低氢型	直流	用于同类型耐热不锈钢、不锈钢衬里，也可用于硬化性大的铬钢以及异种钢的焊接
a412	e310mo-16	e310mo-16	钛钙型	交直流	用于焊接在高温条件下工作的耐热不锈钢、不锈钢衬里，异种钢，在焊接淬硬性高的碳钢、低合金钢时韧性极好
a422	a	1	钛钙型	交直流	用于焊补炉卷轨机上的 cr25ni20si2 奥氏体耐热钢卷筒
a432	e310h-16	e310h-16	钛钙型	交直流	专用于焊接 hk40 耐热钢
a462	a	1	钛钙型	交直流	用于高温条件下工作的炉管（如 hk-40、np-40、rc-1、rs-1、in-80）等的焊接
a502	e16-25mon-16	1	钛钙型	交直流	用于焊接淬火状态下的低合金和中合金钢异种钢及钢性较大的结构以及相应的热强钢等

					, 如淬火状态下的 30 铬锰硅以及不锈钢、碳钢、铬钢及异种钢的焊接
a507	e16-25mon-15	1	低氢型	直流	同 a507 30 铬锰硅以及不锈钢、碳钢、的焊接
a512	e 16-8-2 -16	1	钛钙型	交直流	主要用于高温高压不锈钢管路的焊接
a607	e330momnwnb-15	1	低氢型	直流	用于在 850 -900 高温条件下工作的同类型不锈钢材料的焊接以及制氢转化炉中集合管和膨胀管 ( 如 cr20ni32 和 cr20ni37 材料 ) 的焊接
a707	a	1	低氢型	直流	用于醋酸、维尼纶、尿素等设备的焊接
a717	a	1	低氢型	直流	适用于 2cr15mn15ni2n 低磁不锈钢电物理装置结构件或 1cr18ni11ti 异种钢的焊接
a802	a	1	钛钙型	交直流	焊接硫酸浓度 50% 和一定工作温度及大气压力的制造合成橡胶的管道, 以及 cr18ni18mo2cu2ti 等钢种