

H1Cr18Ni9Ti焊丝

产品名称	H1Cr18Ni9Ti焊丝
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:H1Cr18Ni9Ti 规格:0.8-4.0
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

产品详情

h1cr18ni9ti焊丝材质 不锈钢焊丝 规格0.8-1.0-1.2-1.6-2.0-2.5-3.0-4.0 净重 5公斤 盘丝15公斤

品牌：铸桥，京雷，天泰 直销批发价格 1cr18ni9ti 说明：焊丝主要成分是18cr-9ni-ti，为不锈钢mig焊丝，可全位置焊接。因含ti，耐腐蚀性佳，尤其是抗晶界腐蚀性能好。焊接作业性好，送丝顺畅、电弧稳定、成形美观、飞溅极少。用途：常用于食品机械、医疗器械、纺织印染机械、压力容器、石油化工等场合，如07cr19ni11ti(sus 321)。焊丝化学成分(%) 项目 c mn si cr ni p s ti 保证值 0.12 1.00~2.50 0.30~0.65

18.00~20.00 8.00~11.00 0.030 0.030 8×c-1.00 例值 0.046 1.81 0.41 19.47 9.57 0.024 0.011 0.55

参考电流 (dc+) 直径(mm) 0.8 1.0 1.2 焊接电流(a) 70-150 100-200 140-220 注意事项：

- 1.保护气体：注意保护气体的纯度，混合气配比推荐ar+1~3%o₂。
- 2.气体流量：20~25l/min。
- 3.干伸长度：15~25mm。
- 4.将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实除净。不锈钢焊丝，不锈钢气保焊丝，既可用惰性气体保护焊(tig, mig焊)。也可用于埋弧焊。不锈钢mig焊既可达到高效焊接，又容易实现焊接自动化，广泛用于堆焊及薄板焊接等领域。mig焊用焊丝化学成分与tig焊丝一样，但对某些不锈钢品种，还有一种si含量较高的mig焊丝，产品型号介绍如下

yx308不锈钢焊丝 er308 h0cr21ni10 y308 607 41 18cr-8ni钢用，焊缝美观，抗龟裂性佳，电弧稳定。

yx308l不锈钢焊丝 er308l h00cr21ni10 y308l 578 42 18cr-8ni钢用，焊接sus304l比mig308更耐腐蚀。

yx309不锈钢焊丝 er309 h1cr24ni13 y309 607 40 22cr-12ni钢用，异材焊接用，如软钢与铬钼钢连接用，焊接s

us309s、scs17等，耐热耐蚀性佳，电弧稳定，焊接性能好。yx309l不锈钢焊丝 er309l h00cr24ni13 y309l 558

43 异材焊接用，耐热耐蚀性佳，低碳不锈钢和低碳clad钢的焊接及sus309s、耐热钢13cr、18cr钢或异种金属焊接。

yx309lsi不锈钢焊丝 er309lsi - - 557 32 高si-低c-22cr-12ni钢用，其它同mig309l。yx310不锈钢焊丝

er310 h1cr26ni21 y310 607 41

25cr-20ni钢用，比mig309、mig309l更适合种金属焊接和自硬性高的合金钢和高碳钢的连接，异材焊接用。

yx316不锈钢焊丝 er316 h0cr19ni12mo2 y316 578 38

18cr-12ni-2.5mo(sus316)钢的焊接用，电弧稳定，焊道美观。yx316l不锈钢焊丝 er316l h00cr19ni12mo2 y316l

558 40 低c-18cr-12ni-2.5mo钢用，焊接sus316l比mig316更耐腐蚀。yx316lsi不锈钢焊丝 er316lsi - - 562 31 高si-

低c-18cr-12ni-2.5mo钢用，其它同mig316l。yx317不锈钢焊丝 er317 h0cr19ni14mo3 y317 598 42 18cr-12ni-3.5

mo钢用，mo含量较高，对liusuan、亚liusuan等非氧化性及有机酸有优良的耐蚀性，其耐孔蚀性及耐热性

甚佳，适用重要化学容器的焊接