

福蒂A802不锈钢焊条

产品名称	福蒂A802不锈钢焊条
公司名称	上海福蒂焊接材料有限公司
价格	100.00/个
规格参数	品牌:福蒂 型号:A802不锈钢焊条 牌号:福蒂
公司地址	浦东新区南汇新城镇环湖西二路888号1幢1区2077室
联系电话	86 021 260428480 15821913350

产品详情

a301不锈钢焊条	e309-17 e309-17	钛型药皮的不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的抗裂和抗氧化性，可好。用于焊接同类型不锈钢、不锈钢衬里、异种钢以及高铬钢、高
a302不锈钢焊条	e309-16	钛型药皮的cr23ni13不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的抗裂和抗氧化工艺性能优异。用于焊接同类型不锈钢、不锈钢衬里、异种钢【cr1ni9-低碳钢】以及高铬钢、高锰钢等。
a307不锈钢焊条	e309-15 e309-15	低氢型cr23ni13不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的抗裂和抗氧化性，位置焊接。用于焊接同类型不锈钢、异种钢以及高铬钢、高锰钢等。
a312不锈钢焊条	e309mo-16	钛钙型cr23ni13mo2不锈钢焊条，焊缝金属中含有钼，比a302具有更及抗裂性，可交直流两用，焊接工艺性好。用于焊接耐硫酸介质腐，也用于不锈钢衬里以及复合钢、异种钢的焊接。
a312si不锈钢焊条	e309mo-16	钛钙型不锈钢型的渗铝焊条焊条，熔敷金属与母材过滤平整，能有流两用，全位置焊，熔敷金属具有与渗铝钢相匹配的耐蚀及抗高温、20g和cr5 mo等表面渗铝钢部件，也焊接异种钢
a317不锈钢焊条	e309mo-15 e309mo-15	低氢型不锈钢焊条，熔敷金属中含有钼，比a302具有更高的耐蚀性、用于焊接焊接耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈钢容器、复合板、异种
a402不锈钢焊条	e310-16 e310-16	钛钙型cr26ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属在900-1100 高温条件可交直流两用。焊接工艺性好。用于在高温条件工作的同类型耐热大的铬钢【如cr5mo、cr9mo、cr13、cr28等】以及异种钢焊接。
a407不锈钢焊条	e310-15	低氢型cr26ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属在900-1100 高温条件采用直流反接。可全位置焊，由于焊缝为纯奥氏体，抗热烈性不及接同类型的耐热不锈钢、不锈钢衬里以及异种钢焊接，也用于淬硬、cr13、cr28等。

a412不锈钢焊条	e310mo-16	钛钙型cr26ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属添加了钼，耐蚀，耐热有所改善，可交直流两用，焊接工艺性好。用于在高温条件工作的衬里以及异种刚等，焊接淬硬性大的碳钢、低合金钢时焊缝韧性好。
a422不锈钢焊条	- (-)	钛钙型cr25ni18mn8不锈钢焊条，焊缝加入了较多锰，提高了焊缝的韧性。用于焊接加热炉卷轨机上的cr25ni20si2奥氏体耐热钢卷筒，也用于焊接异种钢。
a427不锈钢焊条	- (-)	低氢型cr25ni15mn8不锈钢焊条，采用直流施焊，具有良好的塑性和韧性。用于焊接20 si2不锈钢焊接，如加热炉卷轨机卷铜筒、异种钢等。
a432不锈钢焊条	e310h-16	钛钙型3cr26ni21耐热钢焊条，熔敷金属具有较高的蠕变强度，接头塑性低，交直流两用，焊接性好。专用于焊接hk 40耐热钢。
a462不锈钢焊条	- (-)	钛钙型铬镍奥氏体高温炉管不锈钢焊条，交直流两用，全位置焊，用于焊接高温炉管，熔敷金属在800-1200 高温条件下具有耐蚀、耐高温性能。用于焊接炉管（如hk-40\hp-40\rc-1\rs-1\in-81）等焊接。
a502不锈钢焊条	e16-25mon-16 (-)	钛钙型cr16ni25 mo6纯奥氏体不锈钢焊条，交直流两用。用于淬火热态合金钢、异种钢和刚性较大的结构以及相应的热强钢，如淬火热态si、不锈钢、碳钢和铬钢等。
a507不锈钢焊条	e16-25mon-15 (-)	低氢型cr16ni25 mo6纯奥氏体不锈钢焊条，采用直流反接，可全位置焊。用于焊接低合金钢、中合金钢、异种钢和刚性较大的结构以及相应的热强钢、不锈钢和铬钢等。
a512不锈钢焊条	e16-8-2-16 (-)	钛钙型药皮的不锈钢焊条，熔敷金属铁素体含量一般在5%以下，焊缝金属强度高，即使在较大拘束条件下仍具有较强抗裂能力，交直流两用，焊接性能良好。用于焊接高压不锈钢管道的焊接。
a607不锈钢焊条	e330momnwnb-15 (-)	低氢型cr16ni35纯奥氏体不锈钢焊条，焊条药皮中加入多种合金元素，采用直流反接，可全位置焊。焊接工艺性好。用于焊接在850-900℃工作的不锈钢及制氢转化炉集合管和膨胀管(如cr20ni32、cr20ni32等)。
a707不锈钢焊条	- (-)	低氢型cr17mn13mo不锈钢焊条，采用直流反接，可全位置焊。用于焊接维尼纶、尿素等生产设备（cr17 mn13mon）。
a717不锈钢焊条	- (-)	低氢型2cr15mn13mon低磁性不锈钢焊条，电弧稳定，脱渣性好，成型容易，焊缝金属强度高，性能稳定。用于2cr15mn13mon低磁性不锈钢电物理装置构件或1cr18ni9ti等。
a802不锈钢焊条	- (-)	钛钙型cr18ni18mo4cu2不锈钢焊条，交直流两用，焊缝中含有钼和铜，具有较高的抗蚀性。用于焊接硫酸浓度50%、一定工作温度及大气压力的设备和cr18ni18mocu2ti等。
a902不锈钢焊条	e320-16	钛钙型不锈钢焊条，交直流两用，具有优异的耐蚀性和较强的抗高温氧化性。用于焊接化工和制氢设备等制造中广泛应用，还可用作异种钢焊接材料。
a904不锈钢焊条	e385-16	用于焊接硫酸、硝酸、磷酸和氧化性酸腐介质中crar-penter20cb镍合金。焊芯一般是一根具有一定长度及直径的钢丝。焊接时，焊芯有两个作用：一是产生电弧把电能转换成热能，二是焊芯本身熔化作为填充金属形成焊缝。焊条焊接时，焊芯金属占整个焊缝金属的一部分。所以焊条的牌号直接影响焊缝的质量。因此，作为焊条芯用的钢丝都单独规定了它的牌号。电弧自动焊、电渣焊、气体保护焊、气焊等熔焊方法作填充金属时，焊条中各合金元素对焊接的影响)碳(c)碳是钢中的主要合金元素，当含碳量增加时，钢的强度、硬度明显提高，而塑性降低。在焊接过程中，碳起到一定的脱氧作用，与氧发生化合作用，生成一氧化碳和二氧化碳气体，将电弧区熔池中的氧、氮有害气体对熔池产生的不良影响，减少焊缝金属含碳量过高，还原作用剧烈，会引起较大的飞溅和气孔。考虑到碳对焊缝金属性能敏感性增加的影响，低碳钢焊芯的含碳量一般控制在0.1%以下。2)锰(mn)锰是钢中的合金剂，随着锰含量的增加，其强度和韧性会有所提高。在焊接过程中，锰起到一定的脱氧作用，与氧发生化合作用，生成氧化锰，将电弧区熔池中的氧、氮有害气体对熔池产生的不良影响，减少焊缝金属含碳量过高，还原作用剧烈，会引起较大的飞溅和气孔。考虑到碳对焊缝金属性能敏感性增加的影响，低碳钢焊芯的含碳量一般控制在0.1%以下。2)锰(mn)锰是钢中的合金剂，随着锰含量的增加，其强度和韧性会有所提高。在焊接过程中，锰起到一定的脱氧作用，与氧发生化合作用，生成氧化锰，将电弧区熔池中的氧、氮有害气体对熔池产生的不良影响，减少焊缝金属含碳量过高，还原作用剧烈，会引起较大的飞溅和气孔。考虑到碳对焊缝金属性能敏感性增加的影响，低碳钢焊芯的含碳量一般控制在0.1%以下。

好的脱氧剂，能减少焊缝中氧的含量。锰与硫化合形成硫化锰浮于热裂纹倾向。因此一般碳素结构钢焊芯的含锰量为0.30%~0.55%，焊接某些特殊用途的钢丝，其含锰量高达1.70%~2.10%。

好的合金剂，在钢中加入适量的硅能提高钢的屈服强度、弹性及抗拉强度，但会降低塑性和韧性。在焊接过程中，硅也具有较好的脱氧能力，与氧结合生成二氧化硅，会提高渣的粘度，易促进非金属夹杂物生成。

4) 铬(cr) 铬能够提高钢的耐腐蚀性。对于低碳钢来说，铬便是一种偶然的杂质。铬的主要冶金作用是形成难熔的氧化物三氧化二铬(Cr_2O_3)，从而增加了焊缝金属夹杂物的含量。在焊接过程中，当熔渣由液态过渡到熔渣后，能使熔渣粘度提高，流动性降低。

5) 镍(ni) 镍对钢的低温冲击韧性有显著影响，一般低温冲击值要求较高时，适当掺入一些镍。

6) 硫(s) 硫是一种有害元素，含量的增加，将增大焊缝的热裂纹倾向，因此焊芯中硫的含量不得超过0.04%。在焊接重要结构时，硫含量不得大于0.03%。

7) 磷(p) 磷在钢中也是有害元素，含量的增加，将增大焊缝的热裂纹倾向，因此焊芯中磷的含量不得超过0.03%。

(2) 焊芯的分类 焊芯是根据国家标准“焊接用钢丝”(gb 3091-1982)进行分类的，用于焊接的专用钢丝可分为碳素结构钢、合金结构钢、不锈钢三类。涂在焊芯表面的涂层称为药皮。焊条的药皮在焊接过程中起着极为重要的作用。如果采用光焊条焊接，则在焊接过程中，空气中的氧和氮会大量侵入熔池，与熔池中的金属元素反应，形成各种氧化物和氮化物，并残留在焊缝中，造成夹渣或裂纹。而熔入熔池中的气体可能使焊缝产生大量气孔，这些缺陷将严重影响焊缝的性能(强度、冲击值等)大大降低，同时使焊缝变脆。此外采用光焊条焊接，飞溅严重，焊缝成形很差。人们在实践过程中发现如果在光焊条表面涂上一层由各种氧化物和氮化物等组成的药皮，能使电弧燃烧稳定，焊缝质量得到提高，这种焊条称为药皮焊条。

随着焊接技术的不断发展，人们创制出了现在广泛应用的优质厚药皮焊条。对药皮焊条的要求(1)容易引弧，保证电弧稳定，在焊接过程中飞溅小。(2)药皮熔化速度快，以造成喇叭状的套筒(套筒长度应小于焊芯直径)，有利于熔渣和气体的逸出。(3)熔渣的比重应小于熔化金属的比重，凝固温度也应稍低于金属的凝固温度，易于脱掉。(4)具有掺合金和冶金处理作用。(5)适应各种位置的焊接。

与牌号(1)焊条的牌号以结构钢为例：牌号，编制法。结xxx，结为结构钢，xxx代表药皮类型，焊接电流要求，第1、2数：代表焊缝金属抗拉强度。(2)焊条型号是按国家有关标准与国际标准确定的。exxx，以结构钢为例，e表示焊条，第一、二位表示熔敷金属最小抗拉强度，第三位数字表示熔敷金属的焊接位置，三、四位数字表示焊接电流种类及药皮类型。(3)焊条型号的表示方法：低温钢镍合金焊条用w表示、耐热钢焊条用r表示、堆焊焊条用d表示、铬不锈钢焊条用g表示、银基焊条用hl表示、铜及铜合金焊条用t表示、铝及铝合金焊条用al表示。根据不同情况，电焊条有三种分类方法：按焊条用途分类、按药皮类型分类、按药皮熔化后熔渣的特性分类。按照焊条的用途，有两种表示方法：一为机械工业部编制的，可以将电焊条分为：结构钢焊条、耐热钢焊条、低温钢焊条、铸铁焊条、镍和镍合金焊条、铜及铜合金焊条、铝及铝合金焊条。二为国家标准规定，为碳素结构钢焊条、低合金钢焊条、不锈钢焊条、铜及铜合金焊条、铝及铝合金焊条。二者没有原则区别，前者用型号表示。如果按照焊条药皮的主要化学成分来分类，可以将电焊条分为：酸性焊条、氧化钛钙型焊条、钛铁矿型焊条、氧化铁型焊条、纤维素型焊条及盐基型焊条。如果按照焊条药皮熔化后，熔渣的特性来分类，可分为酸性焊条和碱性焊条。酸性焊条药皮的主要成分为酸性氧化物，如二氧化硅、氧化铁等。碱性焊条药皮的主要成分为碱性氧化物，如大理石、萤石等。焊条的分类方法很多，可分别按用途、熔渣的碱度、焊条药皮的主要成分、焊条的焊接位置对电焊条进行分类。按用途分类我国现行的焊条分类方法，主要是机械工业部编制的《焊接材料产品样本》。焊条型号按国家标准分为10类。

符合：gb/t983 e385-16 aws e385-16

nb/t

47018说明：

e385-16是钛钙型药皮的纯奥氏体cr20ni25mo5不锈钢焊条，其焊缝金属具有良好抗热硫酸、冷盐酸性能及

用途：用于焊接904等不锈钢。熔敷金属化学成分：%

	c	mn	si	s	p	cr	ni		mo
标准值	0.03	1.0-2.5	0.75	0.020	0.030	19.5-21.5	24.0-26.0		4.2-5.2
一例	0.025	2.12	0.70	0.006	0.022	20.50	25.00		4.90

本公司主要生产以下产品

本产品的品牌是福蒂，型号是A802不锈钢焊条，牌号是福蒂，产地是上海，类型是不锈钢焊条，材质是不锈钢，焊芯直径是2.5-3.2-4.0（mm），药皮性质是碱性焊条，直径是2.5-3.2-4.0（mm），长度是350-400-（mm），焊接电流是120-60（A），电流幅度是150-60（A），工作温度是500（ ），适用范围是用于焊接硫酸浓度50%、一定工作温度及大气压力的制造合成橡胶的管道和Cr18Ni18MoCu2Ti等，硬度HRC是10-----50，加工定制是否