

英国曼彻特UITRAMET316L焊条/E316L-16不锈钢焊条

产品名称	英国曼彻特UITRAMET316L焊条/E316L-16不锈钢焊条
公司名称	伯乐焊材贸易（天津）有限公司
价格	352.00/个
规格参数	品牌:英国曼彻特 型号:UITRAMET316L 产地:英国
公司地址	天津市河北区万柳村56号
联系电话	022-27056008 18002002958

产品详情

牌号	型号	特征和用途
	gb/t (aws)	
g202	e410-16	钛钙型药皮的cr13不锈钢焊条，交直流两用。用于0cr13及1cr13不锈钢，也用于
	e410-16	
g207	e410-15	低氢型的cr13不锈钢焊条，采用直流反接,可全位置焊。用于0cr13及1cr13不锈
	e410-15	
g217	e410-15	低氢型的cr13不锈钢焊条，采用直流反接,短弧操作,可全位置焊,焊前焊件须预
	e410-15	使在相变温度下也能得到良好的力学性能。用于0cr13、1cr13、2 cr13不锈钢，
g302	e430-16	钛钙型的cr17不锈钢焊条，交直流两用。用于耐硝酸耐蚀、耐热的cr17不锈钢
	e430-16	
g307	e430-16	低氢型的cr17不锈钢焊条，交直流两用。用于耐硝酸耐蚀、耐热的cr17不锈钢
	e430-16	
a001g15	e308l-15	氧化钛型耐发红高效率不锈钢焊条，熔敷效率为150%,具有飞溅小、脱渣容易
	e308l-15	焊和平角焊
a002	e308l-16	钛钙型的超低碳cr19ni10不锈钢焊条，熔敷金属含碳量 0.04%,有很好的抗晶
	e308l-16	不锈钢和工作温度低于300 耐磨腐蚀的不锈钢（如0cr19ni11ti），主要用于合

a002a	e308l-17 e308l-17	氧化钛酸性超低碳耐发红高效不锈钢焊条，具有耐发红、飞溅小、引弧及再热稳定性好，含钛稳定奥氏体不锈钢和同类型不锈钢，焊条直径 3.2mm时可全位置焊，其
a012si	- (-)	钛钙型的超低碳cr20ni13si4不锈钢焊条，有很好的抗浓硝酸腐蚀性能，可交直流两用，用于4nb不锈钢
a002mo	e308mo-16 (-)	钛钙超低碳不锈钢焊条，具有良好的耐腐蚀性及抗裂性，可交直流两用，用于化肥、石油化工等设备
a022	e316l-16 e316l-16	钛钙型的超低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂性，用于相同类型的不锈钢，也用于焊后不热处理的铬不锈钢、复合钢和异种钢等
a022si	e316l-16 (-)	钛钙型的超低碳00cr19ni11mo2si不锈钢焊条，具有良好的抗应力腐蚀和点蚀性能，用于板或管材
a022l	e316l-16 e316l-16	钛钙型的超低碳不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐蚀、抗裂性，可交直流两用，用于压力容器构件及尿素、合成纤维等设备和焊后不热处理的铬不锈钢、异种钢等
a032	e317mocul-16 (-)	钛钙型的超低碳cr19ni13mo2 cu不锈钢焊条，交直流两用，焊缝中含有钼和铜，用于介质中工作的同类型超低碳不锈钢，如合成纤维等设备，也可焊接cr13si3耐酸
a042	e309mol-16 e309mol-16	钛钙型的超低碳cr23ni13mo2cu不锈钢焊条，交直流两用，焊缝中加入适量的铜，用于超低碳不锈钢及异种钢等
a042si	- (-)	相当于瑞典avesta p5超低碳不锈钢焊条，交直流两用，具有良好的焊接工艺性能，用于相同类型的超低碳不锈钢及异种钢等
a042mn	- (-)	相当于荷兰philips bm310 mol超低碳不锈钢焊条，交直流两用，具有良好的抗裂性能
a052	- (-)	钛钙型药皮的超低碳cr18ni24mo5不锈钢焊条，其焊缝金属具有耐含甲酸、醋酸、硫酸、磷酸、氢氟酸、硝酸、有机酸、碱、氨、尿素、合成纤维等设备和焊后不热处理的铬不锈钢、异种钢等，如合成纤维、石油化工等设备，也用于核反应堆压力容器
a062	e309l-16 e309l-16	钛钙型超低碳cr23ni13不锈钢焊条，可交直流两用，在不含铌、钛等稳定化元素的不锈钢、复合钢和异种钢等，如合成纤维、石油化工等设备，也用于核反应堆压力容器
a072	- (-)	钛钙型的超低碳不锈钢焊条，可交直流两用，焊缝在65%硝酸沸腾介质中有良好的耐腐蚀性能
a082	- (-)	钛酸型耐浓硝酸腐蚀用超低碳不锈钢焊条，焊接工艺性能好，焊条药皮具有耐蚀性，用于00cr14ni14si4等耐浓硝酸腐蚀的不锈钢焊接和补焊
a101	e308-17 e308-17	钛型cr19ni10不锈钢焊条，施焊时药皮具有不发红、不开裂的特点，具有良好的力学性能，用于温度低于300℃耐蚀的0cr19ni9、0cr19ni10ti不锈钢结构
a102	e308-16 e308-16	钛钙型药皮的cr19ni10不锈钢焊条，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能，用于相同类型的不锈钢，也可用来焊接不锈钢衬里，异种钢等。在焊接淬硬性高的碳钢、低合金钢
a102t	e307-16 e308-16	用低碳钢焊芯、药皮过渡铬镍等合金元素而获得高效率的cr19ni10不锈钢焊条，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性，工艺性能优异，交直流两用交流稳弧性好，药皮无发红开裂现象，适用于cr19ni10ti不锈钢焊接及表面层堆焊。
a102a	e308-17 e308-17	钛酸型超低碳不锈钢焊条，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性，具有耐发红、飞溅小、引弧及再热稳定性好，含钛稳定奥氏体不锈钢和同类型不锈钢，焊条直径 3.2mm时可全位置焊，其

a107	e308-15 e308-15	低氢型cr19ni10不锈钢焊条，具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性，采用直流不锈钢焊接及表面层堆焊
a112	- (-)	钛钙型cr19ni9不锈钢焊条，由于焊缝含碳量较高，晶间腐蚀敏感性大，焊后须经热处理，工艺性能优异，特别适于薄板平焊。用于焊接一般腐蚀性要求不高的cr19ni9不锈钢。
a117	- (-)	低氢型cr18ni9不锈钢焊条，由于焊缝含碳量较高，晶间腐蚀敏感性大，焊后须经热处理，工艺性能优异，特别适于薄板平焊。用于焊接一般腐蚀性要求不高的cr18ni9不锈钢。
a122	- (-)	钛钙型cr22ni9双相不锈钢焊条，交直两用，由于焊缝含有较多的铁素体，故要求抗裂及耐蚀性较高的cr22ni9双相不锈钢。
a132	e347-16 e347-16	钛钙型含铌cr19ni10nb不锈钢焊条，具有优良的抗裂性及晶间腐蚀性，交直两用，用于焊接0cr19ni11ti不锈钢。
a132a	e347-17 e347-17	钛型含铌cr19ni10nb不锈钢焊条，具有优良的抗裂性及晶间腐蚀性，药皮耐飞溅，耐蚀含钛稳定化元素的0cr19ni11ti不锈钢。
a137	e347-17 e304-17	低氢型含铌cr19ni10nb不锈钢焊条，具有优良的抗裂性及晶间腐蚀性，采用直流焊接，用于焊接0cr19ni11ti不锈钢。
a146	- (-)	低氢型含铌cr20ni10mn不锈钢焊条，交直两用，可全位置焊，熔敷金属具有良好的抗裂性及晶间腐蚀性。
a172	e307-16 e307-16	钛钙型不锈钢焊条，交直两用，具有优良的抗裂性。用于astm307钢及其他异种钢、淬硬钢。
a201	e316-17 e316-17	钛型cr18ni12mo2不锈钢焊条，施焊时药皮不发红、不开裂，由于焊缝金属添加钼，具有良好的耐蚀、耐热性能，工艺性优异，适宜薄板的平焊和角焊。用于有机酸和无机酸处理的高铬钢或异种钢焊接。
a202	e316-16 e316-16	钛钙型cr18ni12mo2不锈钢焊条，由于焊缝金属添加钼，具有良好的耐蚀、耐热性能，工艺性优异。用于有机酸和无机酸介质中工作的0cr18ni12mo2不锈钢。
a202ne	e316-16 e316-16	钛钙型耐发红核电用不锈钢焊条，具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性，特别适用于全二级铬镍奥氏体不锈钢管道和容器，用于在有机酸和无机酸介质中工作的0cr18ni12mo2不锈钢。
a207	e316-15 e316-15	低氢型cr18ni12mo2不锈钢焊条，由于焊缝金属添加钼，具有良好的耐蚀、耐热性能，能进行全位置焊。用于焊接0cr18ni12mo2不锈钢，也用于焊后不能热处理的高铬钢。
a212	e318-16 e318-16	钛钙型含铌cr18ni12monb不锈钢焊条，熔敷金属比a202、a208具有更好的抗晶间腐蚀性能，用于焊接0cr17ni14mo2等不锈钢，如尿素合成塔、维尼纶设备等接触强腐蚀介质的设备。
a222	e317mocu-16 (-)	钛钙型cr19ni13mo2cu不锈钢焊条，由于熔敷金属中含铜，在酸性介质中具有优良的耐蚀性能。用于相同类型的含铜不锈钢设备。
a232	e318v-16 (-)	钛钙型cr18ni12mo2v不锈钢焊条，交直流两用。可焊接一般耐热及要求耐蚀的cr18ni12mo2v不锈钢。
a237	e318v-15 (-)	低氢型cr18ni12mo2v不锈钢焊条，熔敷金属含有钒，具有良好的耐热及抗裂性能，用于焊接0cr19ni10及0cr18ni12mo2不锈钢结构的多层焊。

a242	e317-16 e317-16	钛钙型含铌cr19ni13mo3不锈钢焊条，熔敷金属比a202具有更高的含钼量，对非氧化性，抗点状腐蚀性好，交直流两用，工艺性能优异。用于相同类型的不锈钢。
a301	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，可交直流两用。用于焊接奥氏体不锈钢以及高铬钢、高锰钢等。
a302	e309-16 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性，可交直流两用。用于焊接奥氏体、异种钢【cr19 ni9-低碳钢】以及高铬钢、高锰钢等。
a307	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，采用直流反接。用于焊接奥氏体、高铬钢、高锰钢等。
a312	e309mo-16 e309mo-16	钛钙型cr23ni13mo2不锈钢焊条，焊缝金属中含有钼，比a302具有更高的耐蚀性。用于焊接耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈钢容器，也用于不锈钢衬里以及复合钢、异种钢等。
a312sl	e309mo-16 e309mo-16	钛钙型不锈钢型的渗铝焊条焊条，熔敷金属与母材过渡平整，能有效的保护焊缝。用于焊接匹配的耐蚀及抗高温氧化性。用于焊接q235、20g和cr5 mo等表面渗铝钢部件，以及异种钢等。
a317	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、抗氧化性。用于焊接奥氏体、复合板、异种钢等。
a402	e310-16 e310-16	钛钙型cr26ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属在900-1100 高温条件具有优良的高温性能。用于焊接奥氏体、同类型耐热不锈钢，也用于淬硬性大的铬钢【如cr5mo、cr9mo、cr13、cr17、cr25等】。
a407	e310-15 e310-15	低氢型cr26ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属在900-1100 高温条件具有优良的高温性能。用于焊接奥氏体、同类型耐热不锈钢、不锈钢衬里以及异种钢等。
a412	e310mo-16 e310mo-16	钛钙型cr26ni21奥氏体不锈钢焊条，熔敷金属添加了钼，耐蚀，耐热及抗裂性。用于焊接在高温条件工作的耐热不锈钢、不锈钢衬里以及异种钢等，焊接淬硬性大的铬钢。
a422	- (-)	钛钙型cr25ni18mn8不锈钢焊条，焊缝加入了较多锰，提高了焊缝的抗裂性，用于焊接奥氏体、铬钢、钢卷筒，也用于焊接异种钢等。
a427	- (-)	低氢型cr25ni15mn8不锈钢焊条，采用直流施焊，具有良好的塑性和抗热裂性。用于焊接奥氏体、si2不锈钢焊接，如加热炉卷轨机卷筒、异种钢等。
a432	e310h-16 e310h-16	钛钙型3cr26ni21耐热钢焊条，熔敷金属具有较高的蠕变强度，接头力学性能如40耐热钢。
a462	- (-)	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，相当于日本TIG-40。具有耐蚀、耐高温性。用于高温条件下的炉管（如hk-40\hp-40\rc-1\rs-1\in-8等）。
a502	e16-25mon-16 (-)	钛钙型cr16ni25 mo6纯奥氏体不锈钢焊条，交直流两用。用于淬火状态下的低合金钢，如淬火状态下的30cr mn si、不锈钢、碳钢和铬钢等。
a507	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。用于焊接奥氏体以及相应的热强钢，如淬火状态下的30crmnsi、不锈钢和铬钢等。
a512	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%以下焊缝具有较高的高温性能。交直流两用，焊接工艺性好。用于高温高压不锈钢管道的焊接。
a607	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，具有良好的高温性能。用于焊接在850-900 高温条件下工作的不锈钢及制氢转化炉集合管和膨胀管等。
a707	- (-)	低氢型cr17mn13mo不锈钢焊条，采用直流反接，可全位置焊。用于焊接奥氏体、铬钢、钢卷筒，也用于焊接异种钢等。
a717	-	用途：用于乙酸、维尼纶、尿素等生产设备（cr17 mn13mon）。 低氢型2cr15mn13mon低磁性不锈钢焊条，电弧稳定，脱渣性好，成形美观，用于焊接奥氏体、铬钢、钢卷筒，也用于焊接异种钢等。

	(-)	构件或1cr18ni9ti异种钢焊接。
a802	-	钛钙型cr18ni18mo4cu2不锈钢焊条，交直流两用，焊缝中含有钼和铜，在硫酸温度及大气压力的制造合成橡胶的管道和cr18ni18mocu2ti等。
	(-)	
a902	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能力，是一种钢焊接材料。
	e320-16	用于焊接硫酸、硝酸、磷酸和氧化性酸腐介质中crar-penter20cb镍合金的焊接

本产品的品牌是英国曼彻特，型号是UITRAMET316L，产地是英国，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），直径是2.5/3.2/4.0（mm），长度是350-400（mm），焊接电流是90-120（A），电流幅度是80-110（A），工作温度是300（ ），适用范围是机械设备，加工定制是否