

E316-15不锈钢焊条 A207不锈钢焊条

产品名称	E316-15不锈钢焊条 A207不锈钢焊条
公司名称	南宫市华威耐磨焊条厂
价格	32.00/个
规格参数	品牌:华威 型号:A207不锈钢焊条 产地:中国
公司地址	河北南宫工业区
联系电话	86-03195396866 13463192699

产品详情

a207 符合 gb e316-15相当 aws e316-15

说明:a207是碱性药皮的低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条。由于熔敷金属含有mo，故具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别对抗氯离子点蚀有好处。采用直流反接，可进行全位置焊接。

用途:用于低碳的0cr18ni12mo2不锈钢设备，也可焊接焊后不进行热处理的高铬钢（如cr13、cr17），以及用于焊接异种钢的焊接。

熔敷金属化学成分(%)	化学 成分	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
	保证 值	0.08	0.5~2. 5	0.90	0.03 0	0.04 0	0.75	11.0~1 4.0	2.00~3 .00	17.0~2 0.0

熔敷金属力学性能	试验项目	rm(mpa)	a(%)
	保证值	520	30

参考电流(dc+)	焊条直径(m)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	焊接电流(a)	40~80	50~100	70~120	90~160	160~200

注意事项:1. 焊前焊条须经250 左右烘焙1h。2. 焊前须清除焊件的铁锈、油污、水分等杂质。

a207 符合 gb e316-15相当 aws e316-15

说明:a207是碱性药皮的低碳cr18ni12mo2不锈钢焊条。由于熔敷金属含有mo，故具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，特别对抗氯离子点蚀有好处。采用直流反接，可进行全位置焊接。

用途:用于低碳的0cr18ni12mo2不锈钢设备，也可焊接焊后不进行热处理的高铬钢（如cr13、cr17），以及用于焊接异种钢的焊接。

熔敷金属化学成分(%)	化学 成分	c	mn	si	s	p	cu	ni	mo	cr
	保证 值	0.08	0.5~2. 5	0.90	0.03 0	0.04 0	0.75	11.0~1 4.0	2.00~3 .00	17.0~2 0.0

熔敷金属力学性能	试验项目	rm(mpa)	a(%)
----------	------	---------	------

保证值	520			30		
参考电流(dc+) 焊条直径(m)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	
焊接电流(a)	40~80	50~100	70~120	90~160	160~200	

注意事项:1. 焊前焊条须经250 左右烘焙1h。2. 焊前须清除焊件的铁锈、油污、水分等杂质。

铬镍不锈钢焊条使用说明:

执行gb/t983-1995标准

铬镍奥氏体不锈钢焊条具有良好的耐蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、石油、化肥、食品机械、医疗器械等设备的制造。铬镍不锈钢在焊接时，受到重复加热会析出碳化物，从而会降低耐腐蚀和力学性能，所以应根据设备工作条件（工作温度及介质种类等）选择焊条。

一般焊条选用应与母材成分相同或相近，主要按介质和工作温度来选择焊条。 1、工作温度在300 以上，有较强腐蚀性介质，需选用含ti或nb稳定性元素或超低碳不锈钢焊条；对含有稀硫酸或盐酸的介质，常选用含mo和cu的不锈钢焊条。 2、在常温下工作，且腐蚀性弱，可采用不含ti或nb的不锈钢焊条。 3、熔敷金属的含碳量对不锈钢的抗腐蚀性能有很大的影响，一般选用含碳量不高于母材的不锈钢焊条或选用超低碳不锈钢焊条。 不锈钢焊接注意事项 铬不锈钢的焊接性差，马氏体铬不锈钢焊接时有脆硬倾向，铁素体铬不锈钢在焊接高温作用下的晶粒容易长大，这些都使焊缝有较高的脆性。铬镍不锈钢虽然焊接性较好，但是焊接电流大易出现焊接接头晶间腐蚀、焊缝的热裂纹、焊接应力和变形增大的问题。 1、不锈钢焊条通常有钛钙型和低氢型两种。焊接电流尽可能采用直流电源，有利于克服焊条发红和熔深浅。钛钙型药皮的焊条不适合做全位置焊接，只适宜平焊和平角焊；低氢型药皮的焊条可做全位置焊接。 2、不锈钢焊条在使用时应保持干燥。为防止产生裂纹、凹坑、气孔等缺陷，钛钙型药皮焊前经150-250 烘干1h，低氢型药皮焊前经200-300 烘干1h。不能多次重复烘干，否则药皮易脱落。 3、焊口清理干净，同时防止焊条沾上油及其它脏物，以免增加焊缝含碳量并影响焊接质量。 4、为防止加热而产生晶间腐蚀，焊接电流不宜过大，一般应比碳钢焊条低20%左右，电弧不要过长，层间快冷，以窄道焊为宜。 5、引弧时注意，不能在非焊接部位引弧，最好选用与焊件相同材料的引弧板来引弧。 6、应尽量采用短弧焊接，弧长一般2-3mm，电弧过长易产生热裂纹。 7、运条：应采用短弧快速焊，一般不允许横向摆动，其目的是减少热量和热影响区宽度，提高焊缝抗晶间腐蚀能力和减少热裂纹的倾向。 8、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。

铬镍不锈钢焊条使用说明:

执行gb/t983-1995标准

铬镍奥氏体不锈钢焊条具有良好的耐蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、石油、化肥、食品机械、医疗器械等设备的制造。铬镍不锈钢在焊接时，受到重复加热会析出碳化物，从而会降低耐腐蚀和力学性能，所以应根据设备工作条件（工作温度及介质种类等）选择焊条。

一般焊条选用应与母材成分相同或相近，主要按介质和工作温度来选择焊条。 1、工作温度在300 以上，有较强腐蚀性介质，需选用含ti或nb稳定性元素或超低碳不锈钢焊条；对含有稀硫酸或盐酸的介质，常选用含mo和cu的不锈钢焊条。 2、在常温下工作，且腐蚀性弱，可采用不含ti或nb的不锈钢焊条。 3、熔敷金属的含碳量对不锈钢的抗腐蚀性能有很大的影响，一般选用含碳量不高于母材的不锈钢焊条或选用超低碳不锈钢焊条。 不锈钢焊接注意事项 铬不锈钢的焊接性差，马氏体铬不锈钢焊接时有脆硬倾向，铁素体铬不锈钢在焊接高温作用下的晶粒容易长大，这些都使焊缝有较高的脆性。铬镍不锈钢虽然焊接性较好，但是焊接电流大易出现焊接接头晶间腐蚀、焊缝的热裂纹、焊接应力和变形增大的问题。 1、不锈钢焊条通常有钛钙型和低氢型两种。焊接电流尽可能采用直流电源，有利于克服焊条发红和熔深浅。钛钙型药皮的焊条不适合做全位置焊接，只适宜平焊和平角焊；低氢型药皮的焊条可做全位置焊接。 2、不锈钢焊条在使用时应保持干燥。为防止产生裂纹、凹坑、气孔等缺陷，钛钙型药皮焊前经150-250 烘干1h，低氢型药皮焊前经200-300 烘干1h。不能多次重复烘干，否则药皮易脱落。 3、焊口清理干净，同时防止焊条沾上油及其它脏物，以免增加

焊缝含碳量并影响焊接质量。 4、为防止加热而产生晶间腐蚀，焊接电流不宜过大，一般应比碳钢焊条低20%左右，电弧不要过长，层间快冷，以窄道焊为宜。

5、引弧时注意，不能在非焊接部位引弧，最好选用与焊件相同材料的引弧板来引弧。

6、应尽量采用短弧焊接，弧长一般2-3mm，电弧过长易产生热裂纹。 7、运条：应采用短弧快速焊，一般不允许横向摆动，其目的是减少热量和热影响区宽度，提高焊缝抗晶间腐蚀能力和减少热裂纹的倾向。 8、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。

本产品的品牌是华威，型号是A207不锈钢焊条，产地是中国，类型是不锈钢焊条，材质是不锈钢，焊芯直径是3.2-4.0（mm），直径是3.2-4.0-5.0（mm），长度是350-400（mm），焊接电流是220（A），电流幅度是80-160（A），工作温度是高温（ ），适用范围是用于低碳的0Cr18Ni12Mo2不锈钢设备，也可焊接焊后不进行热处理的高铬钢（如Cr13、Cr17，硬度HRC是标准，加工定制是是