

CHS102MnMo不锈钢焊条

产品名称	CHS102MnMo不锈钢焊条
公司名称	江苏威泰焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省徐州市云龙区维维大道
联系电话	0516-85862209 13395232209

产品详情

CHS102MnMo

符合：GB E307-16

相当：AWS E307-16

说明：CHS102MnMo是钛钙型药皮的不锈钢焊条，交直流两用。焊缝金属具有优良的抗裂性。适合全位置焊接，焊接药皮强度高。

用途：适于ASTM307钢及其它异种钢焊接。也可用于耐冲击腐蚀钢和过渡层的堆焊。如高锰钢、淬硬钢等。

熔敷金属化学成份： (%)

C

Si

Mn

Cr

Ni

Mo

Cu

S

P

0.04-0.14

0.90

3.30-4.75

18.0-21.5

9.0-10.7

0.5-1.5

0.75

0.030

0.040

熔敷金属化学性能：

抗拉强度 b(Mpa)

伸长率 5(%)

590

30

参考电流：(DC+或AC)

焊条直径 (mm)

2.5

3.2

4.0

5.0

焊接电流 (A)

50-80

80-110

110-160

160-200

注意事项：

- 1、焊前焊条须经300-350 烘焙1小时,随烘随用。
- 2、焊前对焊件必须清除油、水份等杂质。
- 3、焊接时尽量采用直流电源，小电流及短弧操作，摆动宽度不超过直径的2.5倍。