

# E385/904L双相不锈钢焊条

产品名称	E385/904L双相不锈钢焊条
公司名称	天津春硕焊材科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市津南区葛沽镇滨海民营经济成长示范基地会展经济中心606室20号
联系电话	022-27059803 15510902943

## 产品详情

E385/904L双相不锈钢焊条 904L/ER385双相不锈钢焊丝

ER385设计用于焊接904L的焊接或相似钢种，也可用于焊接ASTM 316,在铁素体含量无要求的情况下，例如：低温或无磁性要求的情况下。这种焊接材料在低温时冲击值较高。全奥氏体结构焊缝比316焊缝对冷裂纹或热裂纹更敏感，所以在焊接时应尽量减少热输入，较低的层间温度，对母材较低的熔化。建议用脉冲电弧熔敷金属成分典型值（%）

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	铁素体含量
0.01	0.35	1.7	20.0	25.5	4.5	1.5	50FN W RC-92

熔敷金属力学性能典型值

性能	典型值	最小值
屈服强度RP0.2	340N/mm <sup>2</sup>	320N/mm <sup>2</sup>

抗拉强度RM	570N/mm2	510N/mm2
延伸率A5	38%	25%

牌号	国标型号	美标型号	药皮类型	焊接电流	主要用途
G202	E410-16	E410-16	钛钙型	交直流	焊接 0Cr13、1Cr13 和耐磨、耐蚀的表面堆焊
G207	E410-15	E410-15	低氢型	直流	焊接 0Cr13、1Cr13 和耐磨、耐蚀的表面堆焊
G217	E410-15	E410-15	低氢型	直流	焊接 0Cr13、1Cr13 和耐磨、耐蚀的表面堆焊
G302	E430-16	E430-16	钛钙型	交直流	焊接 Cr17 不锈钢
G307	E430-15	E430-15	低氢型	直流	焊接 Cr17 不锈钢
A	A	A	A	A	A
A002	E 308L -16	E 308L -16	钛钙型	交直流	焊接超低碳 Cr19Ni11 不锈钢或 0Cr19Ni10 不锈钢结构
A022	E 316L -16	E 316L -16	钛钙型	交直流	焊接尿素及合成纤维设备
A032	E317MoCuL-16	1	钛钙型	交直流	焊接合成纤维等设备,在稀、中浓度硫酸介质中工作的同类型超低碳不锈钢结构
A042	E309MoL-16	1	钛钙型	交直流	焊接尿素合成塔中衬里板及堆焊和焊接同类型超低碳不锈钢结构
A052	A	1	钛钙型	交直流	焊接耐硫酸、--、磷酸中的反应器、分离器等
A062	E 309L -16	E 309L -16	钛钙型	交直流	焊接合成纤维、石油化工设备用同类型的不锈钢结构、复合钢和异种钢结构