

E2594双相不锈钢焊条

产品名称	E2594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

E2594双相不锈钢焊条

AF2594-16不锈钢焊条说明：AF2594-16是钛钙型药皮的超低碳含氮双相不锈钢焊条。AF2594-16双相不锈钢焊条交直流两用。PRE（孔蚀抗力当量值或孔蚀指数）40，熔敷金属具有良好的抗热裂性能。由于含碳量极低，并含有一量的钼、氮，熔敷金属具有良好的耐点蚀和应力腐蚀开裂性能。并获得非凡的工艺性能和物理性能 AF2594-16不锈钢焊条用途：主要用于海洋石油、天然气、石化行业同类型双相不锈钢的焊接，如00Cr25Ni7Mo4N等。产品广泛用于海洋石油、天然气、压力容器、化工、君工、交通运输、矿山、水利等机械行业。

AF2594-16不锈钢焊条熔敷金属化学成分（质量分数）（%）

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Cu	S	P
0.04	0.50~2.00	1.00	24.0~27.0	8.0~10.5	3.5~4.5	0.20~0.30	0.75	0.03	0.04

AF2594-16不锈钢焊条熔敷金属力学性能

试验项目	Rm/MPa	A(%)
保证值	760	15

AF2594-16不锈钢焊条参考电流

焊条直径/mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流/A	50~80	80~120	120~150	150~200

不锈钢焊条注意事项：1、焊前焊条须经250 左右烘焙1小时；
2、焊前对焊件必须清除油污、铁锈、水分等杂质。

A072	A	1	钛钙型	交直流
A082	A	1	钛钙型	交直流
A102	E308-16	E308-16	钛钙型	交直流
A107	E308-15	E308-15	低氢型	直流
A132	E347-16	E347-16	钛钙型	交直流
A137	E347-15	E347-15	低氢型	直流
A146	A	1	低氢型	直流
A202	E316-16	E316-16	钛钙型	交直流
A207	E316-15	E316-15	低氢型	直流
A212	E318-16	E318-16	钛钙型	交直流

A222

E317MuCu-16

1

钛钙型

交直流