

E2507双相不锈钢焊条

产品名称	E2507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	品牌:春硕 型号:E2507
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

E2507双相不锈钢焊条 石油天然气工业设备； 离岸平台、热换器、水下设备、消防设备；

说明：2507(UNS S32750)双相不锈钢的化学成分：平均值(重量%)C：0.020 Cr：25.00 Ni：7.00
Mo：4.00 N：0.27PREN = [Cr%] + 3.3 [Mo%] + 16 [N%] 402507(UNS S32750)双相不锈钢的应用领域：
： 化学加工工业、器皿与管道业； 脱盐植物、高压RO植物及海底管道；
机械部件(高强度、抗腐蚀部件)； 能源工业FGD系统、工业洗刷系统、吸收塔

简介：

不锈钢焊条可分为铬不锈钢焊条和铬镍不锈钢焊条，这两类焊条中凡符合国标的，均按国标GB/T983-1995规定考核。

铬不锈钢焊条使用说明 铬不锈钢具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）耐热和耐蚀性能。通常被选作电站、化工、石油等设备材料。但铬不锈钢一般情况下可焊性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适的电焊条。

使用注意事项

不锈钢焊条使用注意事项

- 1、铬不锈钢具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）、耐热和耐磨性能。通常用于电站、化工、石油等设备材料。铬不锈钢焊接性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适电焊条。
- 2、铬13不锈钢焊后硬化性较大，容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条（G202、G207）焊接，

必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条（A107、A207）。

3、铬17不锈钢，为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬13不锈钢好一些。采用同类型的铬不锈钢焊条（G302、G307）时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条（A107、A207）。

4、铬镍不锈钢焊条具有良好耐腐蚀性和--化性，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。

5、铬镍不锈钢焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。

6、铬镍不锈钢药皮有钛钙型和低氢型。钛钙型可用于交直流，但交流焊时熔深较浅，同时容易发红，故尽可能采用直流电源。直径4.0及以下可用于全位置焊件，5.0及以上用于平焊及平角焊。

7、焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低氢型应经200~250 干燥1小时（不能多次重复烘干，否则药皮容易开裂剥落），防止焊条药皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。

8、为防止由于加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。

9、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。