17-4PH焊丝E630不锈钢焊条

产品名称	17-4PH焊丝E630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
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

17-4PH焊丝E630不锈钢焊条

H0Cr17Ni4Cu4Nb符合 YB/T 5092 H05Cr17Ni4Cu4NbAWS A5.9 ER630 ISO 14343-B-SS630

说明：焊丝主要成分是17Cr-4Ni-4Cu-Nb，为沉淀硬化型不锈钢MIG焊丝，可全位置焊接。因添加Nb元素，能有效改善耐腐蚀性，尤其提高抗晶界腐蚀性能。焊接作业性极佳——送丝顺畅、电弧稳定、成形美观、飞溅极少。 用途：常应用于近似材料的焊接，用于汽轮机转轮耐汽蚀、磨蚀部位的堆焊与补焊。

焊丝化学成分(%)

项目	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu	Nb
保证值	≤0.05	0.25~0.75	≤0.75	16.00~16.75	4.50~5.00	≤0.75	≤0.030	≤0.030	3.25~4.00	0.16~0.30
例值	0.032	0.50	0.32	16.55	4.63	0.45	0.012	0.011	3.40	0.25

参考电流（DC+）

直径(mm)	0.8	1.0	1.2

焊接电流(A)	70-150	100-200	140-220 0 2

注意事项： 1.保护气体：注意保护气体的纯度，混合气配比推荐Ar+1~3%O2。
2.气体流量：20~25L/min。 3.干伸长度：15~25mm。
4.将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实除净。
5.室外施焊时，当风速大于1.5m/s应采取防风措施，须有适当的防风措施，以防发生气孔。
以上建议仅供参考，在具体操作中以现场情况为准。必要时先进行工艺评定再确定焊接方案。

焊条牌号G202 G207 G217 G242 G247 G257 G267 G302 G307 G357 G357M G367 367M G200 M520B M831A M837A A002 A002A A002Nb 347L A002 022L A032 2209-16 A042 A052 A062 309L A072 A082 A102 A102A A107 A132 A137 A142 19-9-6 A146 A172 A202 A207 A212 A222 A232 A237 A242 A257 A302 A307 A312 A317 A402 A407 A412 A422 A427 A432 A502 A507 A607

信息列表

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liusuan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liusuan、--、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

A072	A	1	钛钙型	交直流	用于 00Cr25Ni20Nb 钢的焊接，如核燃料设备
A082	A	1	钛钙型	交直流	用于 00Cr17Ni15Si4Nb 、 00Cr14Ni17Si4 等耐浓xiaosuan腐蚀钢的焊接和补焊
A102	E308-16	E308-16	钛钙型	交直流	焊接工作温度低于 300 ℃ 的耐腐蚀的 0Cr19Ni9 、 0Cr19Ni11Ti 不锈钢结构
A107	E308-15	E308-15	低氢型	直流	焊接工作温度低于 300 ℃ 的耐腐蚀的 0Cr19Ni9 、 0Cr19Ni11Ti 不锈钢结构
A132	E347-16	E347-16	钛钙型	交直流	焊接重要的含钛稳定的 0Cr19Ni11Ti 型不锈钢
A137	E347-15	E347-15	低氢型	直流	焊接重要的含钛稳定的 0Cr19Ni11Ti 型不锈钢
A146	**A**	1	低氢型	直流	焊接重要的 0Cr20Ni10Mn6 不锈钢结构
A202	E316-16	E316-16	钛钙型	交直流	焊接在有机和无机酸介质中工作的 0Cr17Ni12Mo2 不锈钢结构
A207	E316-15	E316-15	低氢型	直流	焊接在有机和无机酸介质中工作的 0Cr17Ni12Mo2 不锈钢结构（以下同上）
A212	E318-16	E318-16	钛钙型	交直流	焊接重要的 0Cr17Ni12Mo2 不锈钢设备，如尿素、合成纤维等设备
A222	E317MuCu-16	1	钛钙型	交直流	焊接相同类型含铜不锈钢结构，如 0Cr18Ni12Mo2Cu2
A232	E318V-16	1	钛钙型	交直流	同A207
A237	E318V-15	1	低氢型	直流	焊接一般耐热、耐蚀的 0Cr19Ni9 及 0Cr17Ni12Mo2 不锈钢结构
A242	E317-16	E317-16	钛钙型	交直流	焊接同类型的不锈钢结构
A302	E309-16	E309-16	钛钙型	交直流	焊接同类型的不锈钢、不锈钢衬里、异种钢（Cr19Ni9 同低碳钢）以及高铬钢、高锰钢等