

A902不锈钢焊条

产品名称	A902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:A902
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

A902不锈钢焊条

相当于AWS : E320-16不锈钢焊丝

熔敷金属化学成分 / %

C 0.07 Mn0.5-2.5 Si 0.60 Cr19.0-21.0 Ni32.0-36.0 Mo2.0-3.0 Cu3.0-4.0 Nb 8 × C-1.0

说明: A902是钛钙型药皮的不锈钢焊条, 交直流两用。具有优异的耐腐蚀性和较强的--化能力。在化工、石油和制氢等制造、安装工程中广泛应用, 还可作异种钢焊接材料。

用途: 用于硫酸、硝酸、磷酸和氧化性酸腐蚀介质中Carpenter20Cb镍合金的焊接等。

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。