

白钢焊丝/白钢焊条

产品名称	白钢焊丝/白钢焊条
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

白钢焊丝/白钢焊条

1、马氏体不锈钢焊条

马氏体不锈钢包括含铬5~9%的中铬钢和含铬12%的高铬钢。此类钢淬硬倾向大，焊后易产生高硬度的马氏体和贝氏体使脆性增加，残余应力也较大，容易产生冷裂缝。故一般焊前必须进行预热及层间保温，焊后尚未冷却前进行高温回火。

2、铬13不锈钢的焊接

此类铬钢焊接后硬化性较大，容易产生裂纹，若采用同类的铬不锈钢焊条（CHK202、CHK207）焊接，则必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的回火缓冷处理。若焊件不能进行焊后处理，则应用铬不锈钢焊条（CHS107、CHS207）等焊接。

3、铬17不锈钢的焊接

此类铬钢通常为改善耐蚀性及可焊性而加适量的稳定化元素钛、铌、钼，可焊性较铬13钢为好，可采用同类型的铬不锈钢焊条（CHK302、CHK307）焊接。焊前，焊件应进行200 左右预热，焊后进行800 左右的回火处理。也可采用铬镍不锈钢焊条（如CHS107、CHS207），焊后不进行热处理。

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