

# G202不锈钢焊条

产品名称	G202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:G202
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

### G202不锈钢焊条

G202铬不锈钢焊条...符合 GBE410-16相当 AWS E410-16

说明:G202是钛钙型药皮的Cr13不锈钢焊条,可交直流两用。

用途:用于焊接0Cr13和1Cr13不锈钢结构,也用于耐蚀、耐磨的表面堆焊。熔敷金属化学成分(%)

化学成分 C Mn Si S P Cu Ni Mo Cr 保证值 0.12 1.00 0.90 0.030 0.040 0.75 0.70 0.75 11.0~13.5

熔敷金属力学性能(试件在730-760 保温1h,以不超过60 /h的速度随炉冷却至315 ,然后空冷。)

试验项目 b(MPa) 5(%)

#### 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

保证值 450 20 参考电流(AC、DC+) 焊条直径(mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 40~80  
50~100 70~130 100~160 140~200 G367不锈钢焊条为低氢型药皮OCr16Ni6MON型不锈钢焊条用于同类型不  
锈钢结构的焊接，也可用于耐蚀、耐磨堆焊。MKE601耐磨焊条