

# G202不锈钢焊条 E410-16不锈钢电焊条 G202焊条 3.2 4.0mm 焊接工艺

产品名称	G202不锈钢焊条 E410-16不锈钢电焊条 G202焊条 3.2 4.0mm 焊接工艺
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格: 2.0 2.5 3.2 4.0 规格: 5.0
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

### 熔敷金属化学成分 (%)

试验项目	C	Mn	Si	S
保证值	0.12	1.00	0.90	0.030
例值	0.080	0.30	0.45	0.015

### 熔敷金属力学性能 (试件在730~760 保温1h, 以不超过110 /h的速度随炉冷却至315 , 然后空冷)

试验项目	Rm (MPa)	A(%)
保证值	450	15
例值	540	28

### 参考电流 (AC、DC+)

焊条直 (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
焊接电流 (A)	40~80	50~100	70~130	100~160

**注意事项:**

1.焊前焊条须经250 左右烘焙1h。2.焊前焊件预热至250~350 ，焊后经730~760 回火处理。

用途：G202是金红石型药皮的Cr13不锈钢焊条，可交直流两用，焊接工艺性优良，电弧稳定，易脱渣，焊缝成型美观。适用于06Cr13和12Cr13不锈钢结构的焊接及耐蚀、耐磨的表面堆焊。