

G302不锈钢焊条 E430-16不锈钢电焊条 G302焊条 电焊条

产品名称	G302不锈钢焊条 E430-16不锈钢电焊条 G302焊条 电焊条
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 3.2mm 规格: 4.0 5.0mm 焊芯直径:1.0-5.0mm
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

不锈钢焊条在使用时应保持干燥，为防止产生裂纹、凹坑、气孔等缺陷，钛钙型药皮焊前经150-250 ° C 烘干1h,低氢型药皮焊前

经200-300 ° C烘干1h,不能多次重复烘干，否则药皮易脱落。

不锈钢焊条主要适用于含铬大于10.5%、卓君焊材含镍量小于50%的耐腐蚀钢或耐热钢的焊接;使用时应根据不锈钢的材质和工作条件

(如工作温度、接触介质等)来选择，主要靠虑的方面有:

在高温环境下工作的耐热不锈钢，主要考虑能满足焊缝的抗热裂纹性能和焊接接头的高温性能。对于铬含量与镍含量之比大于

1的奥氏体耐热钢，，如10Cr18Ni9Ti、 Cr17Ni13等，通常采用奥式体-铁素体不锈钢焊条;对于铬含量与镍含量之比小于1的稳

定型奥氏体耐热钢，如Cr1 6Ni25Mo6、 Cr15Ni25W4Ti2等，通常应在焊缝金属具有与母材化学成分大致相近的同时，增加焊缝

金属中Mo、W、Mn等元素含量，以提高焊缝的抗裂性。

在各种腐蚀介质中工作的耐腐蚀不锈钢，应根据介质和工作温度来选择不锈钢焊条。如果I作温度在300 ° C以上并有较强腐蚀

性介质的，通常选择含有Ti或Nb稳定化元素或碳不锈钢焊条;对于含有稀或的介质，通常选择含Mo或含

Mo和Cu的不锈钢焊条;

对于在常温下工作，腐蚀性弱或仅仅为避免锈蚀污染的设备，通常可以选择不含Ti或Nb的不锈钢焊条。
对于铬不锈钢，如马氏体

不锈钢12Cr13、铁素体不锈钢10Cr17Ti等，为了改善焊接接头的塑性，通常采用铬镍奥氏体不锈钢焊条。