

## G237 不锈钢焊条 金威焊条

产品名称	G237 不锈钢焊条 金威焊条
公司名称	天津鑫磊金桥焊材销售有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	直径:2.5-3.2-4.0-5.0 长度:300-400
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603室19号
联系电话	15510960741

## 产品详情

G237

符合：GB/T983 E410NiMo-15      AWS E410NiMo -15说

明：G237是低氢钠型药皮的铬不锈钢焊条，采用直流电源，可进行全位置焊接，操作性佳，焊接工艺优良，成形美观。焊缝金属具有优良的抗裂性能。用途：主要用于焊接0Cr13或同类不锈钢构件，也可用于Cr13Ni型铸钢的焊接和耐磨耐蚀的表面堆焊，如0Cr13Ni5Mo钢。熔敷金属化学成分：%

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	0.06	1.0	0.90	0.030	0.030	11.0-12.5	4.0-5.0	0.40-0.70	0.75
一例	0.030	0.71	0.26	0.006	0.016	12.15	4.39	0.45	0.17

熔敷金属力学性能

	抗拉强度Rm(MPa)	延伸率A(%)
标准值	760	15
一例	940	17

焊条规格及参考电流 (DC+)

焊条直径(mm)

		2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)		250	350	350	350
电流范围(A)	平焊	60-80	90-110	120-160	150-200
	立、仰焊	50-70	80-100	100-150	—

注意事项:1. 焊前焊条使用前须经350 烘焙1小时，随烘随用。2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等不洁物。3. 焊接时尽量保持小电流、短弧操作。