

G337 不锈钢焊条 金威不锈钢焊条

产品名称	G337 不锈钢焊条 金威不锈钢焊条
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

G337

说明：G337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，焊缝成形美观。用途：用于水轮机转轮、泵体等马氏体不锈钢的焊接熔敷金属化学成分：%

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	0.04	0.8	0.6	0.020	0.030	14.5-16.5	5.0-6.0	0.40-0.70	0.30
一例	0.024	0.54	0.22	0.009	0.018	15.51	5.50	0.60	0.04

熔敷金属力学性能及扩散氢含量

	抗拉强度Rm(MPa)	延伸率A(%)
标准值	760	11
一例	960	13

焊条规格及参考电流

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。