

A102 不锈钢焊条 E308-16不锈钢焊条

产品名称	A102 不锈钢焊条 E308-16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

A102 绿

符合：GB/T983 E308-16 AWS E308-16

NB/T47018说明：A102钛钙型绿药皮的不锈钢焊条，其焊缝金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。交直流两用，焊条耐发红，电弧柔和、飞溅小，成形美观。操作性佳，全位置焊接性好。用途：用于焊接工作温度低于300 的耐腐蚀的0Cr19Ni9型不锈钢结构。熔敷金属化学成分：%

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	0.08	0.5-2.5	0.90	0.020	0.030	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.75
一例	0.052	1.33	0.71	0.007	0.021	19.82	9.45	0.13	0.20

熔敷金属力学性能

	抗拉强度Rm(MPa)	延伸率A(%)
标准值	550	35
一例	600	40

焊条规格及参考电流 (DC+或AC)

		2.5	3.2	4.0	5.0
焊条直径(mm)					
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250 ~300 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。