

# A107不锈钢焊条 金威不锈钢焊条

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | A107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<br>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<br>会展经济中心603室19号 |
| 联系电话 | 15510960741                            |

## 产品详情

A107 ( -196 )

符合：GB/T983 E308-15      AWS E308-15

NB/T 47018说明：A107是低氢钠型药皮不锈钢焊条，其焊缝金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能，尤其是在-196 具有良好的冲击韧性。采用直流反接，操作性佳，全位置焊接性好。用途：用于0Cr19Ni9不锈钢结构的焊接，在-196 下有好的韧性。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  | 0.057 | 1.35    | 0.41 | 0.007 | 0.021 | 19.25     | 10.00    | 0.15 | 0.20 |

### 熔敷金属力学性能

|     | 抗拉强度Rm(MPa) | 延伸率A(%) | -196 冲击功AKV(J) |
|-----|-------------|---------|----------------|
| 标准值 | 550         | 35      | 31             |
| 一例  | 630         | 42      | 50             |

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。