

A002不锈钢焊条 E308L-16不锈钢焊条

产品名称	A002不锈钢焊条 E308L-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

A002

符合：GB/T983 E308L-16 AWS

E308L-16

NB/T 47018

说明：A002钛钙型绿药皮超低碳不锈钢焊条，其焊缝金属具有很好的抗晶间腐蚀性能。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：用于超低碳00Cr19Ni10不锈钢结构，也可用于工作温度低于300 以下的0Cr18Ni10Ti等的耐腐蚀不锈钢的焊接。熔敷金属化学成分：%

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	0.04	0.5-2.5	0.90	0.020	0.030	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.75
一例	0.033	1.17	0.45	0.007	0.021	19.65	9.25	0.06	0.14

熔敷金属力学性能

抗拉强度Rm(MPa)

延伸率A(%)

标准值	520	35
一例	590	45

焊条规格及参考电流 (DC+或AC)

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。