

A042焊条E309MoL-16焊条价格

产品名称	A042焊条E309MoL-16焊条价格
公司名称	清河县瑞克耐磨材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县
联系电话	13833905496

产品详情

A042焊条E309MoL-16焊条

订货热线《13833905496》电话《1383-3905496》【重合同，守信用，以质量求生存，以信誉求发展】我公司生产和销售各种型号的焊条焊丝，由于型号繁多，网站上有部分型号没有列出，如果本站没有找到你需要的焊条型号，请联系我们的电话咨询！

A042焊条 符合：GB/T983
E309MoL-16 AWS E309LMo-16

NB/T 47018说明：A042是钛酸型红药皮超低碳不锈钢焊条。由于焊缝金属中加入了适量的钼，提高了焊缝金属裂性能及耐腐蚀性能。交直流两用，焊条耐发红，成形美观，较绿药皮A042电弧柔和、飞溅更小。操作性佳，全位置焊接性好。用途：用于相同类型的超低碳不锈钢材料（如尿素合成塔衬里）及异种钢焊接。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	0.040	0.030	22.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
一例	0.029	1.05	0.54	0.009	0.021	23.23	12.65	2.21	0.15

熔敷金属力学性能

	抗拉强度Rm(MPa)	延伸率A(%)
标准值	540	25
一例	640	36

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。

E2209-16焊条符合：GB/T983 E2209-16AWS E2209-16 NB/T 47018说明：E2209-1

6是钛钙型药皮的超低碳含氮双相不锈钢焊条。具有良好的焊接工艺性能和抗热裂纹性能。由于含碳量低，并含有钼、氮，焊缝具有较好的耐腐蚀性能，尤其是耐应力腐蚀及点蚀性能极为突出。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：用于石化、水工行业、海洋工程等同类型超低碳不锈钢的焊接。如：00Cr22Ni5Mo3N。熔敷金属化学成分：%

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	铁素体
标准值	0.04	0.5-2.0	0.90	0.020	0.030	21.5-23.5	8.5-10.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.2	-
一例	0.028	1.67	0.60	0.011	0.025	22.84	9.73	3.15	0.10	0.11	36

熔敷金属力学性能

	抗拉强度Rm(MPa)	延伸率A(%)
标准值	690	20
一例	765	28

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。