

ND钢焊条09CrCuSb焊条ND钢专用焊条

产品名称	ND钢焊条09CrCuSb焊条ND钢专用焊条
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

ND钢焊条09CrCuSb/ND钢专用焊条

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！

ND焊条产品用途：ND钢焊条，即09CrCuSb属耐硫酸露点腐蚀性490MPa级高强度之低氢钠型系电焊条，全位置焊接性优异，熔敷金属中含有Cr、Cu、Sb、B,故其耐硫酸露点腐蚀性非常良好，X-Ray性能，抗裂性亦极佳。适用于耐硫酸露点腐蚀ND钢、JNS钢、BNS钢、490MPa级高张力钢构造物，如电厂、锅炉、烤烟炉烟气脱硫设备等耐硫酸露点腐蚀钢的焊接。E312-16焊条

符合：GB/T983 E312-16 AWS E312-16

NB/T 47018说明：E312-16钛酸型红药皮的不锈钢焊条。焊缝金属具有良好的抗裂性能，焊接工艺性能优良，交直流两用，焊条耐发红，焊接工艺性能良好，较绿药皮E312电弧更柔和，飞溅更小。操作性佳，全位置焊接性好。用途：用于高碳钢、工具钢及异种金属的焊接。熔敷金属化学成分：%

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	0.15	0.5-2.5	0.90	0.020	0.030	28.0-32.0	8.0-10.5	0.75	0.75
一例	0.075	1.25	0.77	0.011	0.023	29.59	9.20	0.15	0.12

熔敷金属力学性能

	抗拉强度Rm(MPa)	延伸率A(%)
标准值	660	22
一例	795	24

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。