

# 供应金桥奥102 E308-16不锈钢焊条

产品名称	供应金桥奥102 E308-16不锈钢焊条
公司名称	山西盟信得科贸有限公司
价格	1.00/箱
规格参数	品牌:金桥 型号:奥102 E308-1 产地:天津
公司地址	太原市小店区太榆路588号聚美瑞国际五金机电城第17幢9层0915号
联系电话	0351-8387432 18636716971

## 产品详情

产品名称	符合标准	产品特性	应用	注意事项
铬不锈钢焊条	GB/T 983-2012	具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）耐热和耐蚀性能	通常被选作电站、化工、石油等设备材料	铬不锈钢一般情况下可焊性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适的电焊条
不锈钢焊条	铬镍不锈钢焊条 GB/T 983-2012	具有良好耐腐蚀性和抗氧化性	广泛应用于化工、化肥、石油、医疗器械制造	为防止由于加热而产生晶间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜

牌号	型号GB/T (AWS)	特征和用途
G202	E410-16	钛钙型药皮的Cr13不锈钢焊条，交直流两用。用于0Cr13及1Cr13不锈钢，也用于耐蚀、耐磨的表面堆焊。低氢型的Cr13不锈钢焊条，采用直流反接,可全位置焊。用于0Cr13及1Cr13不锈钢，也用于耐蚀、耐磨的
G207	E410-16	
	E410-15	
	E410-15	

G217	E410-15	表面堆焊 低氢型的Cr13不锈钢焊条，采用直流反接,短弧操作,可全位置焊,焊前焊件须预热至300-350℃,焊后经680-760℃回火处理,焊缝金属回火温度即使在相变温度下也能得到良好的力学性能。用于0Cr13、1Cr13、2Cr13不锈钢，如汽轮机叶片的补焊及对接,也用于耐蚀、耐磨的表面堆焊
	E410-15	
G302	E430-16	钛钙型的Cr17不锈钢焊条，交直流两用。用于耐硝酸耐蚀、耐热的Cr17不锈钢结构
G307	E430-16	低氢型的Cr17不锈钢焊条，交直流两用。用于耐硝酸耐蚀、耐热的Cr17不锈钢结构
	E430-16	
A001G15	E430-16	氧化钛型耐发红高效率不锈钢焊条，熔敷效率为150%,具有飞溅小、脱渣容易、焊缝美观、高效节能等特点,直流反接.用于同类型不锈钢平焊和平角焊
	E308L-15	
A002	E308L-15	钛钙型的超低碳Cr19Ni10不锈钢焊条，熔敷金属含碳量 0.04%,有很好的抗晶间腐蚀性能，可交直流两用，工艺性能好。用于超低碳Cr19Ni10不锈钢和工作温度低于300℃耐磨腐蚀的不锈钢（如0Cr19Ni11Ti），主要用于合成纤维、化肥、石油等设备的制造
	E308L-16	
A002A	E308L-16	氧化钛酸性超低碳耐发红高效不锈钢焊条，具有耐发红、飞溅小、引弧及再引弧型号、脱渣容易、焊缝美观等特点，可交直流两用。用于含钛稳定奥氏体不锈钢和同类型不锈钢，焊条直径 3.2mm时可全位置焊，其他规格仅用于平焊和平角焊
	E308L-17	
A012Si	E308L-17	钛钙型的超低碳Cr20Ni13Si4不锈钢焊条，有很好的抗浓硝酸腐蚀性能，可交直流两用，工艺性能好。用于抗浓硝酸腐蚀的超低碳00Cr17Ni15Si4Nb不锈钢
	( - )	
A002Mo	E308Mo-16	钛钙超低碳不锈钢焊条，具有良好的耐腐蚀性及抗裂性，可交直流两用，工艺性能好。用于超低碳不锈钢或0Cr18Ni9Ti钢，如合成纤维、化肥、石油化工等设备
	( - )	
A022	E316L-16	钛钙型的超低碳Cr18Ni12Mo2不锈钢焊条，具有良好的耐热、耐腐蚀及抗裂性，可交直流两用，工艺性能好。用于尿素、合成纤维等设备
	E316L-16	

及相同类型的不锈钢，也用于焊后不热处理的铬不锈钢、复合钢和异种钢等