

锦州市麒麟焊接材料有限责任公司焊条焊丝焊剂焊带

产品名称	锦州市麒麟焊接材料有限责任公司焊条焊丝焊剂焊带
公司名称	锦州市麒麟焊接材料有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:锦麒麟 型号:锦州麒麟焊材 地址:辽宁锦州
公司地址	凌海市大凌河办事处四甬屯（大锦线南）
联系电话	0416-2990916 15504981810

产品详情

“锦麒麟”牌不锈钢焊条产品系列简介

作者：锦州市麒麟焊接材料有限责任公司来源：原创

锦州市麒麟焊接材料有限责任公司

“锦麒麟”牌不锈钢焊条

奥氏体不锈钢焊接工艺要点与焊条使用

锦州市麒麟焊接材料有限责任公司焊条焊丝焊剂焊带

锦州麒麟焊条，锦麒麟焊条，锦州焊接，麒麟焊条，麒麟公司www.jqlhc.com 锦州市麒麟焊接材料有限责任公司

一、不锈钢分类和物理特性

1、不锈钢分类

不锈钢按其组织类型可分为铁素体型不锈钢、马氏体型不锈钢、奥氏体型不锈钢、奥氏体+铁素体双相型不锈钢和沉淀硬化型不锈钢五类。

2、奥氏体不锈钢物理特性 www.jqlhc.com 锦州市麒麟焊接材料有限责任公司

- 1) 电阻率高 同电流的前提下，单位时间内产生的热量多。
- 2) 线膨胀系数大 热输入量相同条件下，变形大且会产生较大应力。
- 3) 导热性差 散热慢。 www.jqlhc.com 锦州市 麒麟 焊接材料 有限责任公司

二、奥氏体不锈钢焊接过程中常见缺陷

- 1、气孔 焊条受潮或烘干规范不符合要求时容易产生氢气孔。
- 2、裂纹 由于P、S等杂质偏析易产生结晶裂纹和弧坑裂纹。
- 3、晶间腐蚀 热影响区达到敏化温度，晶界析出铬的碳化物，使晶粒边界贫铬所致。

三、焊接工艺要点

1、焊接前准备工作

1) 焊条需进行300 × 1小时烘干，严重受潮时可提高烘干温度至350 或适当延长烘干时间，且烘干时堆放层数尽量不要超过3层，力求随烘随用或放入通电保温桶内不超过2天保存，避免不必要的二次烘干，以防焊条药皮脱落。

2) 焊件表面的油污、水锈等须彻底清理干净。

2、焊接工艺控制 www.jqlhc.com 锦州市 麒麟 焊接材料 有限责任公司

1) 电流选择参考 $I = (25 \sim 40) \times D$ (焊条直径)。

2) 尽量压低电弧施焊。

3) 焊条摆动不可过宽，一般在焊条直径3倍范围内。

4) 焊接速度不可过慢，以防过热和夹渣。但遇到易裂的情况下可选择小电流施焊。

5) 立焊时由于不锈钢的特性铁水容易下淌，最佳选择是采用断弧焊法。

6) 注意层(道)间温度的控制，最好控制在100 以下(将手放在焊缝上方5mm不发烫即可)。特殊情况下可以浇水以达到快速冷却。

7) 多层(道)焊时须将焊渣清理干净。

8) 收弧时须填满弧坑。 www.jqlhc.com 锦州市 麒麟 焊接材料 有限责任公司

3、其他说明

1) 采用AC电源时，飞溅比较大、药皮易发红、熔深较浅、容易粘板，因此建议采用CD+施焊。

2) 采用DC+时地线最好接在工位中间并固定好，防止产生偏弧或断弧。

3) 双相不锈钢焊条的熔敷金属铁素体含量，可根据其化学成分，从舍弗勒图和笛龙图中查找。

www.jqlhc.com 锦州市 麒麟 焊接材料 有限责任公司

“锦麒麟”牌焊接材料产品有焊条、焊剂、实心焊丝、药芯焊丝、有色金属焊丝以及不锈钢焊带等近300个品种。其中主要产品有用于焊条电弧焊的碳钢焊条、低合金钢焊条、低温钢焊条、耐候钢焊条、耐热钢焊条、不锈钢焊条、堆焊焊条、铸铁焊条、镍及镍合金焊条、铜及铜合金焊条、铝及铝合金焊条；用于埋弧焊的烧结焊剂；适用于气体保护焊（MIG、TIG）的不锈钢焊丝、药芯焊丝、镍及镍合金焊丝、铜及铜合金焊丝、铝及铝合金焊丝等。 www.jqlhc.com 锦州市 麒麟 焊接材料 有限责任公司

锦州市麒麟焊接材料有限责任公司生产的“锦麒麟”牌焊条多种类多系列，其中，“锦麒麟”牌不锈钢焊条，具体焊条牌号如下：

G202、G207、G217、G302、G307、A002、A002、A002Nb、A022、A032、A042、A042Mn、A052、A062、A102、SA102、A107、A112、A122、A132、A137、A146、A202、A207、A212、A222、A232、A237、A242、A302、A307、A312、A317、A402、A407、A412、A417、A427、A432、A462、A502、A507、A607、A902、A29.9、A2209、A2553、A385