

# 不锈钢焊条G202NiMo 供应不锈钢焊条

产品名称	不锈钢焊条G202NiMo 供应不锈钢焊条
公司名称	上海恒黛焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区青村镇奉柘公路2799号2013室
联系电话	021-51863192 13585859178

## 产品详情

备注：一口价为1公斤的价格

品牌：昆山天泰

TS-410NM(G202NiMo)

相当规格：GB T983 E410NiMo-16

AWS A5.4 E410NiMo-16 药皮  
类型：钛钙型

特性与用途：

- 1、TS-410NM是钛钙型药皮[不锈钢焊条](#)，熔敷金属韧性比TS-410好，用途较广。
- 2、适用于ASTM CA6NM（JIS SCS6、SCS5）铸铁或相似材料如410、410S和405母材的焊接。

注意事项：

- 1、使用前焊条须于300~350℃再烘干1小时。
- 2、应使用不锈钢刷清理焊缝，以免混入铁屑影响品质。
- 3、尽可能使用较低焊接电流且压低电弧长度，以防止裂纹。
- 4、焊接前母材预热至100~150℃，焊接后需进行改为595-620℃后[热处理](#)。

焊接位置：

熔敷金属化学成份 (wt%)：

CMnSiPCrNiMoCu例 值0.0300.160.270.0230.00611.504.710.480.05保证值 0.06 1.0 0.90 0.040 0.03  
011.0-12.54.5-5.00.40-0.700.75

熔敷金属机械性能：

抗拉强度 (MPa)伸长率 (%)焊后热处理例  
值99027620 × 1hr保证值 760 15加热到595-620℃，保温1小时，空冷至室温

焊接电流参数：(AC或DC+)

直径及长度 (mm)2.0x2502.6x3003.2x3504.0x3505.0x350电流范围 (A)平  
焊30-5550-8580-120100-150140-180立仰焊20-5045-8070-11090-135