

# 焊条A102 A302焊条 A132 不锈钢焊条

产品名称	焊条A102 A302焊条 A132 不锈钢焊条
公司名称	河北蓝铭焊接材料有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县太行北路世纪花园
联系电话	0319-8161805 15631945669

## 产品详情

号此类焊条这样发举例1.E410-16不通用说明不锈钢焊条可分为铬不锈钢焊条和铬镍不锈钢焊条，这两类  
锈钢焊条2，E410-16焊条3.

E410-16电焊条

焊条使用说明 铬不锈钢具有一定的耐蚀（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。但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：G202 G207 G217 G242 G247 G257 G267 G302 G307 G357 G357M G367 367M G200 M520B M831A M837A A002 A002A A002Nb 347L A002 022L A032 2209-16 A042 A052 A062 309L A072 A082 A102 A102A A107 A132 A137 A142 19-9-6 A146 A172 A202 A207 A212 A222 A232 A237 A242 A257 A302 A307 A312 A317 A402 A407 A412 A422 A427 A432 A502 A507 A607

E410-16	G202	成份:C 0.12 ; MN 0.10;SI 0.90; NI 0.70;S 0.030;P 0.040;CR11.0 13.5 ; MO 0.75;CU 0.75;用途：用于焊接0CR13.1CR13不锈钢结构，也可用于耐蚀·耐磨表面堆焊
E410-15	G207	成份同上；用途：用于焊接0CR13.1CR13不锈钢结构，也可用于耐蚀·耐磨表面堆焊
E410-15	G217	成份同上；用途：用于焊接0CR13·1CR13·2CR13不锈钢，焊前焊件需预热300~350，焊后经680~760 回火
E430-16	G302	成份:C 0.10 ; MN 0.10;SI 0.90; NI 0.60;S 0.030;P 0.040;CR15.0~18.0；用途：焊接耐硝酸腐蚀·耐热的1CR17不锈钢结构
E430-15	G307	成份:C 0.10 ; MN 0.10;SI 0.90; NI 0.60;S 0.030;P 0.040;CR15.0~

E308L-15	A001	18.0；用途：焊接耐硝酸腐蚀·耐热的1CR17不锈钢结构 成份:C 0.04；MN0.5~2.5;SI 0.90; NI9.0~11.0;CR18.0~21.0；MO 0.75 ;CU 0.75；用途：熔敷效率150%，熔敷金属具有良好的耐晶间腐蚀性能。用于同类不锈钢的平焊和平角焊接
E308L-16	A002	成份:C 0.04；MN0.5~2.5;SI 0.90; NI9.0~11.0;CR18.0~21.0；MO 0.75 ;CU 0.75；特征和用途：熔敷金属碳含量低，具有良好的耐晶间腐蚀性能。用于焊接00CR19NI1和0CR19NI10钢，如合成化纤，化肥等设备
E308L-17	A002A	成分：C 0.04；CU 0.75;MN0.5~2.5;NI9.0~11.0;CR18.0~21.0特征和用途：耐发红·高效率·飞溅小，引弧性好·脱渣容易，用于焊接焊态稳定奥氏体不锈钢和同类型不锈钢
E308MO-16	A002MO	成份：C 0.04；MN0.5~2.5；SI 0.9；CR18.0~22.0；NI9.0~12.0；MO 2.0~3.0；CU 0.75。用于焊接超低碳不锈钢0CR18NI9TI，化肥·石化设备
	A012SI	成分：C 0.04；MN 1.0；CR18.0~22.0；NI 12.0~15.0；SI 3.5~4.3;MO 0.2~0.5。特征和用途：耐浓硝酸腐蚀性能佳，用于焊接超低碳00CR17NI15SI4NB不锈钢
E316L-16	A002SI	成分：C 0.04；MN0.5~0.8；CR18.5~20.5；NI 10.5~12.0；SI 0.7~1.1;MO 2.5~3.0。特征和用途：为超低碳00CR19NI11MO2SI不锈钢焊条，可焊接冶金设备中的衬板或管材
E316L-16	A022	成分：C 0.04；CR17.0~20.0；NI11.0~14.0；SI 0.9；MO2.0~3.0；MN0.5~2.5；CU 0.75特征和用途：用于焊接尿素及合成纤维设备，也用于焊后不进行热处理的铬不锈钢以及复合钢和异种钢等
E317MOCUL-16	A032	成分：C 0.04；CR18.0~21.0；NI 12.0~14.0；MN 0.5~2.5；MO2.0~2.5；SI 0.9；CU 2.0；特性和用途：焊接在稀·中浓度硫酸介质中工作的合成纤维设备，也可以焊接CR13SI3耐酸钢