厂家供应 E304-16不锈钢电焊条

产品名称	厂家供应 E304-16不锈钢电焊条
公司名称	河北蓝铭焊接材料有限公司
价格	21.50/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

102是钛钙型药皮的不锈钢焊条，其焊缝金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。该焊条采用国外先进技术，交直流两用，交流稳弧性能极佳。电弧柔和、飞溅很小，焊缝成型美观，焊条不易发红，全位置焊接性良好，焊

条药皮强度好。

E385（904L） 符合：GB/T983 E385-16

相当：AWS A5.4 E385-16

说明：E385（904L）是钛钙型药皮超低碳不锈钢焊条。其熔敷金属有耐含

甲酸、醋酸介质甸腐蚀及抗氯离子腐蚀性能，可交直流两用，具有良好的

操作工艺性能。

用途：用于化学耐硫酸、醋酸中的反应器、分离器，同时可用于抗海水腐

蚀用钢以及异种钢的焊接。

熔敷金属化学成份（%）

C Mn Si Cr Ni

标准值 ≤0.03 1.0-2.5 ≤0.90 19.5-21.5 24.0-26.0

一例 0.02 1.89 0.55 20.50 25.40

Mo Cu S P

标准值 4.2-5.2 1.2-2.0 ≤0.020 ≤0.030

一例 4.90 1.45 0.007 0.010

熔敷金属力学性能

抗拉强度 Rm(MPa) 伸长率 A(%)

标准值 ≥520 ≥28

一例 620 32

焊条规格及参考电流（AC 或 DC+)

焊条直径（mm） 2.5 3.2 4.0 5.0

焊条长度（mm） 250 350 350 350

焊接电流（A） 60-90 90-120 120-170 170-210

注意事项：

1. 焊前焊条须经 250°C烘焙 1 小时。

2. 焊前对焊件必须清除油污、水分等杂质，尽可能采用直流反接。