

A132不锈钢焊条价格

产品名称	A132不锈钢焊条价格
公司名称	河北宏阳焊接材料有限公司
价格	40.00/公斤
规格参数	宏阳:不锈钢焊条 A132不锈钢焊条:不锈钢焊丝 河北:焊条
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙
联系电话	15028903895

产品详情

A132不锈钢焊条

A002焊接超低碳 Cr19Ni11 不锈钢或 0Cr19Ni10

不锈钢结构，如合成纤维、化肥、石油等设备 A022焊接尿素及合成纤维设备 A042不锈钢焊条钛钙型药皮的超低碳Cr23Ni13Mo2不锈钢焊条，可交直流两用。由于焊缝金属中加入适量的钼，故提高了焊缝金属的抗裂性及耐腐蚀性能。用于相同类型的超低碳不锈钢材料及异种钢焊接等。焊前焊条须经150 左右烘焙，尽可能采用直流电源，以免焊条发红。

A062焊接合成纤维、石油化工设备用同类型的不锈钢结构、复合钢和异种钢结构

A082用于 00Cr17Ni15Si4Nb、 00Cr14Ni17Si4 等耐浓硝酸腐蚀钢的焊接和补焊

A802焊接硫酸浓度 50% 和一定工作温度及大气压力的制造合成橡胶的管道，以及

Cr18Ni18Mo2Cu2Ti 等钢种 A102 钛钙型

交直流金属化学成份 (%) C 0.08, Cr18.0 ~ 21.0Ni9.0 ~ 11.0

用于焊接工作温度低于300 的耐腐蚀的0Cr19Ni9、0Cr19Ni11Ti的不锈钢结构。 A107

低氢钠型 直流金属化学成份 (%) C 0.08, Cr18.0 ~ 21.0Ni9.0 ~ 11.0 用于焊接工作温

度低于300 的耐腐蚀的0Cr19Ni9型不锈钢结构，也可焊接一些可焊性较差的钢材(如高铬钢等)以及堆焊不锈钢表面层。 A132 钛钙型

交直流金属化学成份 (%) C 0.08, Cr18.0 ~ 21.0Ni9.0 ~ 11.0Nb8 × C ~ 1.00

用于焊接重要的耐腐蚀，含铌稳定的0Cr19Ni11Ti型不锈钢。 A137 低氢钠型

直流金属化学成份 (%) C 0.08, Cr18.0 ~ 21.0Ni9.0 ~ 11.0Nb8 × C ~ 1.00

用于焊接重要的耐腐蚀，含铌稳定的0Cr19Ni11Ti型不锈钢。 A202 钛钙型

交直流金属化学成份 (%) C 0.08, Cr17.0 ~ 20.0Ni11.0 ~ 14.0,Mo2.0 ~ 3.0 用于焊接在有机和无机酸(非氧化性酸)介质中工作的0Cr18Ni12Mo2，不锈钢或作为异种钢焊接。

A207 低氢型 直流金属化学成份 (%) C 0.08, Cr17.0~20.0Ni11.0~14.0, Mo2.0~3.0 用于焊接低碳的0Cr18Ni12Mo2不锈钢设备, 也可焊接要求焊后不进行热处理的高铬钢(如Cr13、Cr17等), 以及用于异种钢的焊接。 A212 钛钙型

交直流金属化学成份 (%) C 0.08, Cr17.0~20.0Mo2.0~3.0Nb6×C~1.00 用于重要的0Cr18Ni12Mo, 超低碳的Cr17Ni14Mo2等不锈钢的焊接, 如尿素合成塔, 维尼纶设备等接触强腐蚀介质的部件。 A302 钛钙型

交直流金属化学成份 (%) C 0.15, Cr22.0~25.0Ni12.0~14.0 用于焊接相同类型的不锈钢、不锈钢衬里、异种钢(Cr19Ni9同低碳钢)以及高铬钢、高锰钢等。 A307 低氢型 直流金属化学成份 (%) C 0.15, Cr22.0~25.0Ni12.0~14.0

用于焊接相同类型的不锈钢、异种铜以及高铬钢、高锰钢等。 A312 钛钙型

交直流金属化学成份 (%) C 0.15, Cr22.0~25.0Ni12.0~14.0 Mo2.0~3.0 用于焊接耐硫酸介质(硫氨)腐蚀的同类型不锈钢容器, 也可作不锈钢衬里, 复合钢板、异种钢的焊接。 A317用于耐硫酸介质腐蚀的同类型不锈钢、复合钢板、异种钢的焊接 A402

钛钙型 交直流金属化学成份 (%) C 0.08~0.20, Cr25.0~28.0Ni20.0~22.5 用于在高温条件下工作的同类型耐热不锈钢焊接, 也可用于硬化性大的铬铜如Cr5Mo、Cr9Mo、Cr13、Cr28等)以及异种钢的焊接。 A407 低氢型

直流金属化学成份 (%) C 0.08~0.20, Cr25.0~28.0Ni20.0~22.5 用于同类型耐热不锈钢, 不锈钢衬里以及异种铜焊接, 也可用来焊接硬化, 特大的Cr5Mo、Cr9Mo、Cr13、Cr28钢等结构。 A412用于焊接在高温条件下工作的耐热不锈钢、不锈钢衬里, 异种钢, 在焊接淬硬性高的碳钢、低合金钢时韧性极好 A502 钛钙型

交直流金属化学成份 (%) C 0.12, Cr14.0~18.0Ni22.0~27.0, Mo5.0~7.0 用于焊接淬火状态下的低合金和中合金钢异种钢及刚性较大的结构以及相应的热强钢等, 如淬火状态下的30铬锰硅以及不锈钢、碳钢、铬钢及异种钢的焊接。 A507 低氢型

直流金属化学成份 (%) C 0.12, Cr14.0~18.0Ni22.0~27.0, Mo5.0~7.0 用于焊接呈淬火状态下的低合金钢、中合金铜、异种钢及刚性较大的结构, 以及相应的热强钢等, 如淬火状态下的30CrMnSi, 不锈钢和碳钢的焊接等。 A607 低氢型

直流金属化学成份 (%) C 0.20, Cr15.0~17.0Ni33.0—37.0 用于在850—900 高温条件下工作的同类型不锈钢材料的焊接以及制氢转化炉中集合管和膨胀管(如Cr20Ni32和Cr18Ni37材料)的焊接。 A707用于醋酸、维尼纶、尿素等设备的焊接 E2209双相不锈钢焊条

E2209焊条是钛钙型药皮双相不锈钢焊条, 具有良好的焊接工艺性能和抗热裂纹性能。主要用于焊接含有约22%Cr的双相不锈钢结构, 也可用于其它成分不锈钢的焊接和补焊, 主要用于压力容器和石油化工等行业。 G202铬不锈钢焊条

G202是钛钙型药皮的Cr13不锈钢焊条, 可交直流两用。 用途:

用于焊接0Cr13和1Cr13不锈钢结构, 也用于耐蚀、耐磨的表面堆焊。

G207铬不锈钢焊条

G207是碱性药皮的铬不锈钢焊条, 采用直流反接, 可进行全位置焊接。 用途:

用于0Cr13及1Cr13不锈钢结构焊接, 也可用于耐蚀堆焊, 可全位置焊接。

G217铬不锈钢焊条

G217是碱性药皮的Cr13不锈钢焊条, 采用直流反接, 可进行全位置焊接。 用途: 用于焊接0Cr13和1Cr13、2Cr13不锈钢结构, 如汽轮机叶片的补焊及对接, 也可用于耐蚀、耐磨的表面堆焊。 G302铬不锈钢焊条

G302是钛型药皮的Cr17不锈钢焊条, 可交直流两用。 用途:

用于焊接耐硝酸腐蚀、耐热的Cr17不锈钢结构。 G307铬不锈钢焊条

G307是碱性药皮的Cr17不锈钢焊条, 采用直流反接, 可进行全位置焊接。 用途:

用于焊接耐硝酸腐蚀、耐热的Cr17不锈钢结构。