

G217不锈钢焊条

产品名称	G217不锈钢焊条
公司名称	河北宏阳焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	宏阳:G217不锈钢焊条 G217不锈钢焊条:G217不锈钢焊条 河北:G217不锈钢焊条
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

G217符合 GB E410-15 相当 AWS E410-15

说明: 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。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Mo	Cr
保证值	0.12	1.00	0.90	0.030	0.040	0.75	0.70	0.75	11.0~13.5

熔敷金属力学性能 (试件在730-760 保温1h,以不超过60 /h的速度随炉冷却至315 ,然后空冷。)

试验项目	Rm(MPa)	A(%)
保证值	450	20

参考电流 (DC+)

焊条直径(mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流(A)	40~80	50~100	70~120	90~160	160~200

注意事项:1.焊前焊条须经350-400 左右烘焙1h。2.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。3.焊前焊件预热至300-350 ,焊后经680-760 回火处理。

