

不锈钢焊丝ER201 不锈钢焊丝规格

产品名称	不锈钢焊丝ER201 不锈钢焊丝规格
公司名称	南宫市银辉焊接材料制造厂
价格	28.00/公斤
规格参数	银辉:1.0 ER201:1.2 河北:1.6
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村85号
联系电话	0319--5396239 15530986272

产品详情

注意事项:

1.保护气体：采用纯Ar；流量：电流在100~200A时9~14L/min，电流在200~300A时14~18L/min。2.钨极伸出长度：3~5mm；电弧长度：1~3mm。3.风速限制在 1.0m/s；建议在焊接区背面通氩气保护。4.在焊接中，焊接线能量的大小直接影响焊缝金属的力学性能及抗裂性能等，应予以更多关注。5.将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实除净。以上建议仅供参考，在具体操作中以现场情况为准。必要时先进行工艺评定再确定焊接方案。

说明:

焊道金属耐蚀、耐热、抗裂性能优良。

用途:

用于碳钢和低合金钢结构的平焊、平角焊，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等。

焊丝化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
保证值	0.080	1.00~2.5	0.30~0.6	18.00~20	11.00~14	2.00~3.0	0.030	0.030	0.75

	0	5	.00	.00	0			
例值	0.040	1.71	0.45	18.54	11.50	2.18	0.018	0.009 0.08

参考电流 (AC、DC+)

直径(mm)	1.6	2.0	2.5	3.2
焊接电流(A)	50~100	100~200	200~300	300~400

注意事项:

1.保护气体：采用纯Ar；流量：电流在100~200A时9~14L/min，电流在200~300A时14~18L/min。2.钨极伸出长度：3~5mm；电弧长度：1~3mm。3.风速限制在 1.0m/s；建议在焊接区背面通氩气保护。4.在焊接中，焊接线能量的大小直接影响焊缝金属的力学性能及抗裂性能等，应予以更多关注。5.将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实除净。以上建议仅供参考，在具体操作中以现场情况为准。必要时先进行工艺评定再确定焊接方案。