

# 免充氩不锈钢焊丝 药皮不锈钢焊丝 规格型号齐全 现货包邮

产品名称	免充氩不锈钢焊丝 药皮不锈钢焊丝 规格型号齐全 现货包邮
公司名称	南宫市海泰合金焊接材料厂
价格	68.00/kg
规格参数	品牌:海泰 规格:2.0 2.6 产地:河北
公司地址	河北省南宫市工业园区86号
联系电话	0319-5395968

## 产品详情

免充氩不锈钢焊丝：

牌号焊丝化学成分(%) 用途CSiMnPSCrNiMoCu其它TGF308 0.080.30-0.651.00-2.50 0.030 0.03019.50-22.009.00-11.00 0.75 0.75-用于工作温度低于300 的0Cr19Ni9不锈钢结构的焊接TGF 308L 0.0300.30-0.651.00-2.50 0.030 0.03019.50-22.009.00-11.00 0.75 0.75-用于超低碳00Cr19Ni10或0Cr18Ni10Ti不锈钢的焊接TGF 309 0.120.30-0.651.00-2.50 0.030 0.03023.00-25.0012.00-14.00 0.75 0.75-用于相同类型不锈钢及异种钢的焊接TGF 309L 0.0300.30-0.651.00-2.50 0.030 0.03023.00-25.0012.00-14.00 0.75 0.75-用于相同类型的不锈钢及复合钢板或异种钢焊接TGF 316 0.080.30-0.651.00-2.50 0.030 0.03018.00-20.0011.00-14.00 2.00-3.00 0.75-用于焊接在有机和无机酸介质中工作的0Cr18Ni12Mo2钢TGF 316L 0.0300.30-0.651.00-2.50 0.030 0.03018.00-20.0011.00-14.002.00-3.00 0.75-用于焊接尿素及合成纤维设备TGF 321 0.080.30-0.651.00-2.50 0.030 0.03018.50-20.509.00-10.50 0.75 0.75Ti: : 9 × C%-1.00用于0Cr18Ni10Ti不锈钢的焊接

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
TGF347	0.08	0.65	1.0-2.5	0.03	9.0-11.0	19.0-21.5	1

免充氩不锈钢焊丝焊接工艺参数：

T：板厚mm；：坡口角度°；a：钝边厚度mm；b：对口间隙mm

焊接位置	坡口状况			焊接条件	其它
	T	a	b	电流(A)	
平仰	3	0	2-4	100-140	焊丝直径：2.0-2.6mm氩气 15L/min钨极直径：2.4-3.2m

	> 3	30-40	1-3	100-180	源：直流
垂直	80-120		100-160		

包装：5Kg/20Kg；长度：1000mm；直径：2.0-2.6mm；

部分产品图片：