

# 供应 ER304不锈钢气保焊丝 不锈钢焊丝气保焊丝

产品名称	供应 ER304不锈钢气保焊丝 不锈钢焊丝气保焊丝
公司名称	清河县特尔鑫焊接材料有限公司
价格	40.00/公斤
规格参数	品牌:特尔鑫 型号:ER304 产地:河北
公司地址	清河县小屯工业园区36号
联系电话	15130398080

## 产品详情

ER304不锈钢焊丝/TIG氩弧不锈钢焊丝/MIG气体保护不锈钢焊丝

符合：YB/T 5092-2005 H0Cr18Ni9 AWS A5.9 ER304

说明：ER304TIG/MIG焊丝主要成分是18Cr-8Ni,是应用最广泛的奥氏体不锈钢焊材。焊接作业性极佳、电弧稳定、成型美观、飞溅极少；熔敷金属的机械性能稳定。

用途：用于建筑装潢、钢管、水箱、食品机械、医疗器械、厨房设备、乳品机械等相关产业。如201、202、301、302、304等不锈钢焊接。

焊丝化学成分范围及一例：

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ti
焊丝	0.080	0.30-0.61.0-2.5		0.040	0.030	18.5-2.05	9-10.5	0.75	0.75	1.0
		5								
	0.028	0.45	1.85	0.021	0.010	18.92	9.25	0.07	0.12	0.34

熔敷金属力学性能：

标准值	抗拉强度 Rm ( MPa )	伸长率 A
一例	610	38

焊缝金属射线探伤要求：级注意事项及操作要点：1.焊接处须彻底清除油污、铁锈、水份等表面杂质，以防止焊接时产生气孔、裂纹等，清理时，坡口面及周围要磨出金属光泽。2.焊前应清除焊丝表面的油、垢及锈等污物。3.为使焊缝获得良好的机械性能，MIG焊接的保护气体建议采用Ar+2O<sub>2</sub>，保护气体流量以20-25L/min为优。TIG焊接的保护气体建议采用纯氩气保护，纯度要在99.99以上，保护气体流量以8-15L/min为宜。4.在焊接过程中，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，应引起更多关注。5.以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。

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。

不锈钢焊丝规格及包装：

焊丝品种

气保 ( CO<sub>2</sub> ) 精密绕线 15kg、12.5kg、20kg、定重半自动气保焊丝 ( 盘可选270/300 )  
( 埋弧 ) 无心层绕 25kg-50kg、定重埋弧焊丝  
( 氩弧 ) 塑料盒装 5kg/盒、10kg/盒、定重氩弧焊填充焊丝

焊丝规格

气保 ( CO<sub>2</sub> ) : 0.8 1.0 1.2 1.6mm          埋弧 : 2.5 3.2 4.0mm  
氩弧 : 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2mm