

316L不锈钢焊丝 316L不锈钢实心焊丝 药芯焊丝

产品名称	316L不锈钢焊丝 316L不锈钢实心焊丝 药芯焊丝
公司名称	清河县七羽焊接材料销售有限公司
价格	45.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县长城大街南、华山北路东
联系电话	15131982622

产品详情

铬不锈钢焊条

铬不锈钢焊条具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）和耐热性能。通常被选作电站、化工、石油等设备材料。但铬不锈钢一般情况下可焊性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适的电焊条。高铬钢（含铬12-17%），此类钢淬硬倾向大，铬不锈钢焊条焊后易产生高硬度的马氏体和贝氏体使脆性增加，残余应力也较大，容易产生冷裂缝。故一般焊前必须预热300 左右和焊后回火处理。也可采用铬镍不锈钢焊条（如CHS107、CHS207）焊接铬不锈钢，焊后可不进行热处理。

铬镍不锈钢焊条

铬镍不锈钢焊条具有良好的耐蚀性和抗氧化性，它被广泛应用于化工、化肥、石油、食品、医疗器械设备的制造。近年来，随着我国工业的发展，铬镍不锈钢焊条的品种已有三十多种，基本上满足我国建设的需要。

铬镍不锈钢在焊接时，受到重复加热，易析出碳化物，从而使耐腐蚀性和力学性能降低，因此，铬镍不锈钢焊接时应根据设备的工作条件（工作温度及介质种类等）妥善选择焊条，并在使用时注意以下事项：

1. 不锈钢焊条的药皮类型通常有金红石型、钛酸型和碱性药皮类型三种。其中金红石和钛酸型药皮类型的不锈钢焊条，交流焊接电弧穿度较浅，有可能造成焊缝根部未熔合等缺陷，故尽可能采用直流焊接，而碱性药皮类型的不锈钢焊条抗裂性更好，适宜于拘束力大的焊接。

2. 为防止加热而产生晶间腐蚀，焊接时电流不宜过大，一般比碳钢焊条应低2