

A802

说明：A802 是钛钙型药皮的 Cr18Ni18Mo4Cu2 不锈钢焊条，交直流两用。由于焊缝中含有钼、铜，在硫酸介质中具有较高的抗腐蚀性能。

用途：用于焊接硫酸浓度 50% 和在一定工作温度及大气压力下制造合成橡胶的管道以及 Cr18Ni18Mo2Cu2Ti 等钢种。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Si	Mn	S	P
标准值	≤0.10	≤1.00	≤2.50	≤0.030	≤0.035
	Cr	Ni	Mo	Cu	
标准值	18.0-21.0	17.0-19.0	3.0-5.0	1.5-2.5	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 R _m (MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥540	≥25

焊条规格及参考电流（AC 或 DC+）

焊条直径（mm）	3.2	4.0	5.0
焊接电流（A）	80-110	130-170	160-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 150℃ 左右烘焙 1 小时。
2. 尽可能采用直流电源，因用交流焊接时，熔深较浅。电流不宜过大，以免焊条发红。