

A172

符合：GB/T983E307-16

相 当：AWS A5.4 E307-16

说明：A172 是钛钙型药皮的 Cr20Ni10mN4Mo 不锈钢焊条，其熔敷金属具有良好的力学性能和抗裂性能。交直流两用，操作性佳，全位置焊接性好。

用途：用于 ASTM307 钢及异种钢焊接，也可用于耐冲击腐蚀钢和过渡层堆焊，如高锰钢、淬硬钢等。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	0.04-0.14	3.30-4.75	≤1.00	18.0-21.5	9.0-10.7
一例	0.07	4.20	0.58	19.34	9.85
	Mo	Cu	S	P	
标准值	0.5-1.5	≤0.75	≤0.030	≤0.040	
一例	0.90	0.12	0.013	0.025	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥590	≥25
一例	640	30

焊条规格及参考电流（AC 或 DC+）

焊条直径（mm）	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度（mm）	250	350	350	350
焊接电流（A）	50-80	80-110	110-160	160-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 250-300℃左右烘焙 1 小时。
2. 尽可能采用直流反接，因用交流焊接时，熔深较浅，电流不宜过大，以免焊条发红。