

A102Si

说明：A102Si 是钛钙型药皮不锈钢焊条，熔敷金属在常温至 1150℃均具有良好的力学性能及耐腐蚀性能，交直流两用，操作性能良好。

用途：用于 253MA、ZG40Cr24Ni19Si2NRe 等不锈钢结构件的焊接，如锅炉燃烧器。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	≤0.10	≤1.00	1.40-2.00	20.00-22.00	9.0-11.0
一例	0.06	0.75	1.75	21.2	9.95
	Mo	N	S	P	
标准值	≤0.50	0.08-0.18	≤0.030	≤0.040	
一例	0.12	0.12	0.007	0.022	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥620	≥35
一例	685	43

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。