

## A102H

符合：GB/T983 E308H-16

相当：AWS A5.4 E308H-16

**说明：**A102H 是钛钙型药皮的不锈钢焊条，其熔敷金属具有良好的力学性能，由于碳量高，在高温下具有较高的抗拉强度和蠕变强度。焊条耐发红，成形美观，交直流两用，全位置焊接性良好。

**用途：**用于焊接工作温度低于 300℃ 的耐腐蚀的 0Cr19Ni9 型不锈钢结构。

## 熔敷金属化学成份 (%)

|     | C         | Mn        | Si     | Cr          | Ni       |
|-----|-----------|-----------|--------|-------------|----------|
| 标准值 | 0.04-0.08 | 0.50-2.50 | ≤1.00  | 18.00-21.00 | 9.0-11.0 |
| 一例  | 0.06      | 1.25      | 0.72   | 19.50       | 9.25     |
|     | Mo        | Cu        | S      | P           |          |
| 标准值 | ≤0.75     | ≤0.75     | ≤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 | ≥550         | ≥30      |
| 一例  | 635          | 38       |

## 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。