

A902

符合：GB/T983 E320-16

相当：AWS A5.4 E320-16

说明：A902 是 Fe-Ni-Cr-Cu-Mo 合金钛钙药皮的不锈钢焊条，熔敷金属具有优良的耐腐蚀性和较强的抗氧化能力。在化工设备、石油精制设备、制氢等设备的制造中广泛应用，还可以做奥氏体不锈钢与碳素钢质检的焊接材料。

用途：用于硫酸、硝酸、磷酸和氧化性酸腐蚀介质中的 Carpenter20Cb 镍合金的焊接等。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Si	Mn	S	P
标准值	≤0.07	≤0.60	0.5-2.5	≤0.03	≤0.04
	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
标准值	19.0-21.0	32.0-36.0	2.0-3.0	3.0-4.0	8×C-1.0

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥550	≥28

焊条规格及参考电流（AC 或 DC+）

焊条直径（mm）	2.5	3.2	4.0
焊接电流（A）	50-80	80-110	110-160

注意事项：

1. 焊前焊条须经 250℃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。