

A082

说明：A082 是钛钙型药皮的超低碳不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的抗硝酸腐蚀性能。可交直流两用，具有良好的焊接工艺性能。

用途：用于抗浓硝酸的超低碳 C2 钢（00Cr17Ni15Si4Nb）、C4 钢（00Cr14Ni14Si4）的焊接。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	Cr
标准值	≤0.04	≤1.0	3.50-4.30	18.0-22.0
	Ni	Mo	S	P
标准值	12.0-15.0	0.20-0.50	≤0.030	≤0.035

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)	铁素体含量 A(%)
标准值	≥540	≥25	5.0-15

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℃烘焙 2 小时，随烘随用。
- 2.尽可能采用直流反接。