

G200

相当：GB/T983 E410L-16

说明：G200 是钛钙型超低碳铬 13 不锈钢焊条，药皮为近中性渣系。采用直流反接，有良好的操作工艺性能，熔敷金属综合机械性能优良。

用途：用于压缩机叶轮 X12Cr13 钢角焊缝焊接，也可用于汽轮机叶片如 0Cr13，1Cr13 不锈钢结构焊接及耐蚀，耐磨表面堆焊。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	Cr
标准值	≤0.03	≤0.55	≤0.50	12.50-14.50
	Ni	P	S	
标准值	≤0.80	≤0.010	≤0.010	

熔敷金属力学性能 (760℃回火)

	抗拉强度 Rm(MPa)	屈服强度 ReL (MPa)	伸长率 A(%)	常温冲击功 AkV(J)
标准值	≥640	≥540	≥20	≥98

X 射线探伤要求：I 级

焊条规格及参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	350	400	400
焊接电流 (A)	80-110	110-160	160-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 300℃左右烘干保温 1h。
2. 焊前清除焊件表面的油、锈、杂质。
3. 焊件焊前预热 200-300℃。