

A146

说明：A146 是低氢钠型药皮不锈钢焊条，其熔敷金属具有良好的力学性能及抗裂性能。直流反接，操作性佳，全位置焊接性良好。

用途：用于焊接重要的 H0Cr20Ni10Mn6 的不锈钢结构及装甲钢的焊接。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	Cr
标准值	≤ 0.14	7.0-9.5	0.30-1.20	18.0-21.0
一例	0.07	8.82	0.51	19.80
	Ni	S	P	
标准值	8.0-11.0	≤ 0.025	≤ 0.030	
一例	9.85	0.012	0.021	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 R_m (MPa)	伸长率 A (%)	常温冲击功 A_{kv} (J)
标准值	≥ 540	≥ 25	≥ 90
一例	680	31	110

焊条规格及参考电流（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。