

G357

说明：G357 是低氢钠型药皮的不锈钢焊条，采用直流电源。熔敷金属具有优良的抗裂性能。

用途：用于水轮机转轮同材质的焊接及焊补，如 Cr17Ni6Mo、Cr16Ni5Mo 等。

熔敷金属化学成份

	C	Cr	Ni	Mo	Mn
标准值	≤0.04	15.5-17.5	5.0-6.0	0.40-0.70	≤0.80
一例	0.025	16.58	5.60	0.59	0.56
	Si	P	S	Cu	
标准值	≤0.60	≤0.040	≤0.030	≤0.75	
一例	0.29	0.018	0.008	0.10	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥760	≥11
一例	960	13

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 350℃ 烘焙 1 小时。
2. 焊前焊接面应清除油、锈、水分等杂质。