

A107 (-196°C)

符合: GB/T983 E308-15

相当: AWS A5.4 E308-15

说明: A107 (-196°C) 是低氢型药皮不锈钢焊条。熔敷金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能, 尤其是 (-196°C) 具有良好的冲击韧性。采用直流反接, 操作性佳, 全位置焊接性好。

用途: 用于 0Cr19Ni9 型不锈钢结构件的焊接, 在-196°C 下有良好的韧性。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	≤0.08	0.5-2.5	≤1.00	18.0-21.0	9.0-11.0
一例	0.045	1.35	0.48	19.35	10.2
	Mo	Cu	S	P	
标准值	≤0.75	≤0.75	≤0.030	≤0.040	
一例	0.12	0.15	0.007	0.022	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A (%)	-196°C 冲击功 Akv (J)	侧向膨胀率 mm
标准值	≥550	≥30	≥31	≥0.38
一例	635	38	55	0.48

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°C 左右烘焙 1 小时。
2. 焊前对焊件必须清除油、水分等杂质。
3. 焊接时尽量保持小电流、短弧操作。