

G232

符合：GB/T983 E410NiMo-16

相当：AWS A5.4 E410NiMo-16

说明：G232 是钛钙型药皮的不锈钢焊条，交直流两用。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 0Cr13Ni5Mo。

熔敷金属化学成份（试样在 595-620℃ 保温 1h，然后空冷）

	C	Cr	Ni	Mo	Mn
标准值	≤0.06	11.0-12.5	4.0-5.0	0.40-0.70	≤1.0
一例	0.027	11.90	4.40	0.51	0.65
	Si	P	S	Cu	
标准值	≤0.90	≤0.040	≤0.030	≤0.75	
一例	0.50	0.021	0.011	0.20	

熔敷金属力学性能（760℃回火）

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥760	≥10
一例	880	16

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 1 小时。
2. 焊前焊接面应清除油、锈、水分等杂质。