

A202H

符合：GB/T983 E316H-16

相当：AWS A5.4 E316H-16

说明：A202H 是钛钙型药皮的不锈钢焊条，其熔敷金属具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，由于碳量高，在高温下具有较高的抗拉强度和蠕变强度。焊条耐发红，成形美观，交直流两用，全位置焊接性良好。

用途：用于焊接尿素、合成纤维等设备及其制造的相同类型的不锈钢结构。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	0.04-0.08	0.50-2.50	≤1.00	17.00-20.00	11.0-14.00
一例	0.06	1.20	0.65	18.90	12.10
	Mo	Cu	S	P	
标准值	2.00-3.00	≤0.75	≤0.030	≤0.040	
一例	2.35	0.12	0.012	0.022	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥520	≥25
一例	615	32

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 250-300℃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。