

药皮类型: 铁钙型

药皮成分: 铁钙型药皮成分: 铁钙型

化学成分

元素	含量 (%)
C	0.05
Mn	0.05
Si	0.05
P	0.005
S	0.005
Cr	18.0
Ni	10.0
Mo	0.05
N	0.01
Fe	平衡

力学性能

试验方法	试验结果
屈服强度 $R_{p0.2}$ (MPa)	510
抗拉强度 R_m (MPa)	620
伸长率 A_{50} (%)	40
断面收缩率 Z (%)	55

焊接性能

该焊条适用于焊接奥氏体不锈钢，具有良好的焊接性能。焊接时，应严格控制焊接参数，以确保焊缝金属的力学性能和耐腐蚀性能。该焊条的焊接工艺规范如下：

焊接位置	焊接电流 (A)	焊接速度 (cm/min)	电弧电压 (V)
平焊	100-120	15-20	20-25
立焊	80-100	10-15	18-22
横焊	90-110	12-18	19-24
仰焊	70-90	8-12	17-21

该焊条的焊接性能良好，适用于各种不锈钢的焊接。在使用过程中，应注意以下几点：

- 1. 焊接前应清除工件表面的油污、锈迹等杂质。
- 2. 焊接时应采用适当的焊接参数，以保证焊缝质量。
- 3. 焊接后应及时进行焊后热处理，以消除焊接应力。
- 4. 该焊条的有效期为一年，超过有效期后应重新检验。

该焊条的包装规格为：每箱 10 公斤，每包 1 公斤。该焊条的贮存条件为：干燥、通风、防潮。