



新時代



8) 焊后变形冷加工矫正。

钢材牌号	工作条件及要求	选用焊条
0Cr18Ni9	工作温度低于 300°C, 同时要求良好的耐腐蚀性能	E0-19-10-16; E0-19-10-15 E00-19-10-16
1Cr18Ni9Ti	要求优良的耐腐蚀性能及要求采用含钛稳定的 Cr18Ni9 型不锈钢	E0-19-10Nb-16 E0-19-10Nb-15
Cr18Ni12Mo2Ti	抗无机酸、有机酸、碱及盐腐蚀	E0-18-12Mo2-16 E0-18-12Mo2-15 E00-19-12Mo2-16
	要求良好的抗晶间腐蚀性能	E0-18-12Mo2Nb-16 E00-19-12Mo2Cu2-16
Cr18Ni12Mo2Cu2Ti	在硫酸介质中要求更好的耐腐蚀性能	E0-19-13Mo2Cu2-16
Cr25Ni20	高温工作 (<1100°C) 不锈钢与碳钢焊接	E2-26-21-26; E2-26-21-15

2. 氩弧焊 保护作用好, 合金元素不易烧损, 过渡系数高, 焊缝成型好, 表面光洁。

(1) 钨极氩弧焊 适宜于焊接厚度不超过 8mm 的板结构, 特别适宜于 3mm 以下的薄板, 直径在 60mm 以下的管子及厚件的打底焊。

在危险温度区间停留时间长, 接头比正常手弧焊接头抗腐蚀性能差。

(2) MAG 焊 焊接过程稳定、焊丝熔化速度快、电弧热量集中, 焊缝质量好。

3. 奥氏体不锈钢的焊后处理 主要为增加奥氏体不锈钢的耐蚀性: 抛光和钝化。

(1) 表面抛光 对奥氏体不锈钢表面的刻痕、凹痕、粗糙点和污点进行抛光处理, 降低表面粗糙度。

(2) 钝化处理 在奥氏体不锈钢的表面人工地形成一层氧化膜, 增加耐蚀性。经钝化处理后的不锈钢, 外表呈银白色。