



1

1

2

25%Cr-13%Ni      25%Cr-20%Ni

25%-13%Ni-Mo

2

1-1   1-2

表 1-1 常用不锈钢复合板过渡层及复层焊接材料的选用

复层材质	过渡层焊接		复层焊接		
	焊条牌号	焊条型号	焊条牌号	焊条型号	焊丝钢号
0Cr18Ni9	A302、A307、A062 A402、A407	E309-16、E309-15、E309L-16 E310-16、E310-15	A102 A107	E308-16 E308-15	H0Cr21Ni10
00Cr19Ni10	A062	E309L-16	A002	E308L-16	H00Cr21Ni10
0Cr18Ni9Ti (321)	A302、A307、A062 A402、A407	E309-16、E309-15、E309L-16 E310-16、E310-15	A132 A137	E347-16 E347-15	H0Cr20Ni10Ti H0Cr20Ni10Nb
1Cr18Ni9Ti					
00Cr17Ni14Mo2	A042	E309MoL-16	A022	E316L-16	H0Cr19Ni12Mo2
0Cr17Ni12Mo2	A312 A042	E309Mo-16 E309MoL-16	A022	E316-16	H00Cr19Ni12Mo2
1Cr13	A302、A307、A402 A407	E309-16、E309-15 E310-16、E310-15	A307 A102	E309-16 E308-16	H0Cr14

表1-2 常用不锈钢复合板基层焊接材料的选用

基层材质	手弧焊		埋弧焊			氩弧焊	CO <sub>2</sub> 保护焊
	焊条		焊丝钢	焊剂		焊丝钢号	焊丝钢号
	型号	牌号	号	型号	牌号		
Q235A、 Q235B、 20、20R	E4303 E4315	J422 J427	H08A H08Mn A	HJ401-H08A HJ401-H08M nA	HJ43 1	H08Mn2Si A	H08Mn2Si A
16Mn	E5015	J507	H08Mn A	HJ401-H08M nA			
16MnR	E5015 E5015- G	J507 J507 R	H10Mn 2 H10Mn	HJ401-H10M n2 HJ401-H	HJ43 1	H08Mn2Si A	H08Mn2Si A

1

2

1

1-1

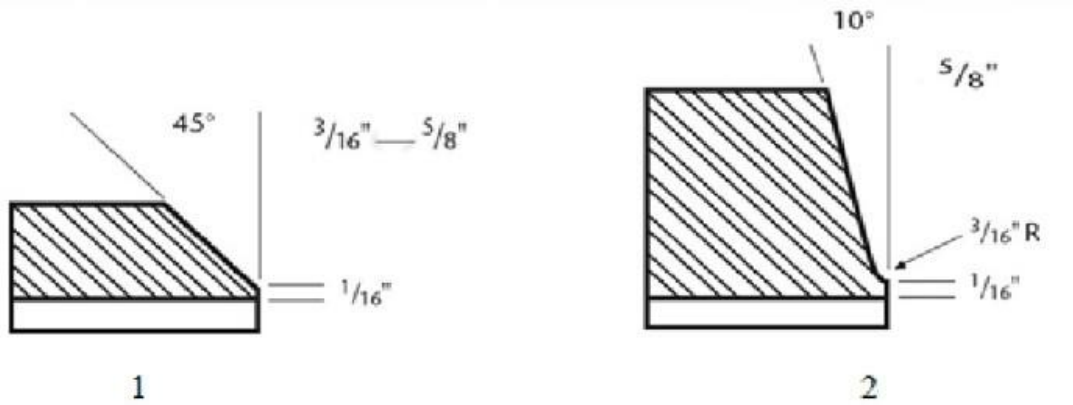


图1-1 坡口形式

2

3

4

3

20mm

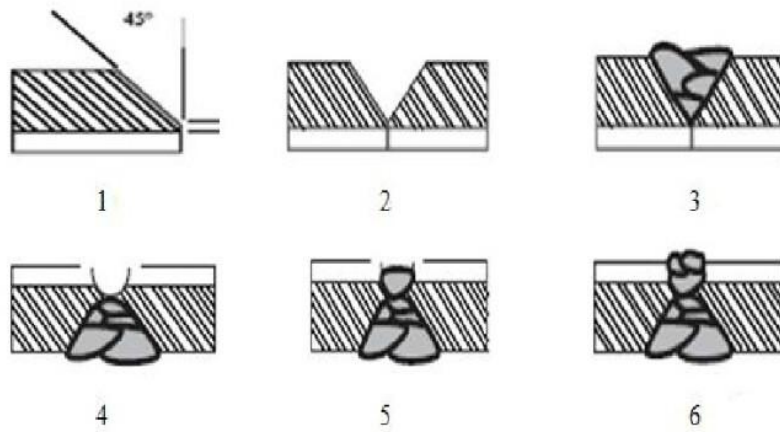


图 2-2 不锈钢复合板双面焊接的焊接顺序示意图

1

1-2mm

2

2mm

3

15mm

1

2

3

1

1

2

3

0.5mm

10%,

100mm

2

1

Cr Ni

,

Cr Ni

,

,

,

,

,

2

,

,

2.5mm,

3

( 1/2)

( 1.3

),

,

1

:

( 800mm,

10+3mm,

16MnR+316L)

,

,

,

,

2

:

,

,

3200mm,

12+3mm,

16MnR+405,

,

2

, 2

RT

,

,

3

:

,

,

1

2

3

(12 24)+3mm

A

B

(8 12)+3mm

A

1.5 2.5mm

3 5mm

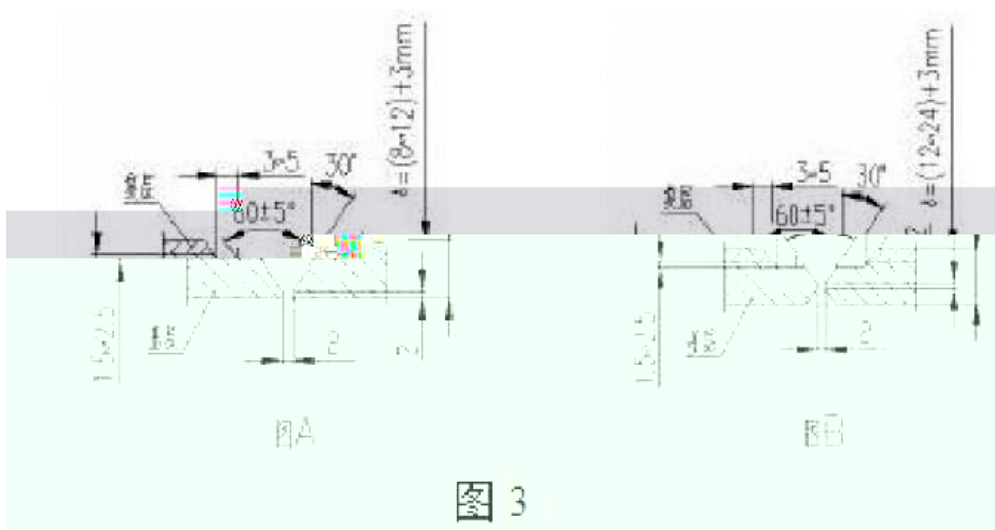


图 3