

锦泰低合金钢气保焊丝 低合金钢焊丝系列

产品名称	锦泰低合金钢气保焊丝 低合金钢焊丝系列
公司名称	宁波至诚光辉熔接技术有限公司
价格	150.00/箱
规格参数	是否提供加工定制:否 型号:低合金钢焊丝系列 类型:低合金钢焊丝
公司地址	宁波市海曙区环城西路南段805号(1-5)
联系电话	86 574 87486606-8810 13857404994

产品详情

是否提供加工定制	否	型号	低合金钢焊丝系列
类型	低合金钢焊丝	品牌	锦泰
助焊剂含量	无(%)	标准直径	0.8,1.0,1.2,1.6(mm)
熔点	500()	重量	15000(g)
用途	气保焊用	材质	低合金钢
产地	锦州	长度	盘装
工作温度	常温,特殊	规格	0.8,1.0,1.2,1.6mm
焊接电流	200A	牌号	JM-56
是否含助焊剂	否		

gmwa熔化极气体保护焊

品名	规格	熔敷金属物理性能之一例				主要用途
		抗拉强度	屈服强度	延伸度%	冲击值	
		mpa	mpa		j()	
jm-49	0.8-1.6	565	450	26	90(常温)	适合结构物焊接,抗氧化锈皮能力较小,可做全位置焊接。
jm-52	0.9-1.2	570	480	26	95(-30)	适合管件全位置打底焊接,含ti有优越的力学性能。
jm-53	0.9-1.2	558	470	28	90(-18)	适合焊接板金等薄板工件需焊道焊接场合。
jm-54	0.8-1.6	549	460	32	74(-20)	适合焊接板金等薄板高速焊接及做全位置焊接。
jm-56	0.9-2.0	555	430	29	69(-29)	适合结构物焊接,抗氧化锈皮敏感性小,可做全位置焊接。
jm-70	0.9-2.0	550	425	28	61(-29)	适合结构物焊接,抗氧化锈皮能

						感性小, 可做全位置焊接。
jm-57	0.8-1.6	545	480	29	61(-29)	适合焊接集装箱、建筑等镀锌钢, 火花飞溅小可做全位置焊接。
jm-58	1.0-1.6	580	490	29	120(-20)	适合高电流焊接, 含适量合金可细化晶粒, 增加冲击韧性。
jm-60	0.8-1.6	650	560	26	62(-29)	适合55~60kg级高强度钢焊接, 建筑等。
jm-68	1.0-1.6	643	605	24	130(-29)	适合55~60kg级钢材高电流焊接, 飞溅减少, 细化晶粒, 增加冲击韧性。
jm-100	0.8-1.6	700	615	20	78(-51)	mig焊丝, 用于船体结构的焊接。
jm-100c	0.8-1.6	720	615	25	95(-20)	590mpa级高强度重要结构的焊接。
jm-110	0.8-1.6	820	760	20	82(-50)	590mpa级高强度重要结构的焊接。 用于军用钢的焊接, 也适用于抗拉强度590mpa级高强度重要结构钢焊接。

品名	熔敷金属化学成份之一例 (wt%)				
	c	si	mn	ti	其它
jm-49	0.07	0.60	1.42		
jm-52	0.06	0.46	0.85	0.05	zr:0.01 a1:0.02
jm-53	0.08	0.36	0.74		
jm-54	0.09	0.70	1.06		
jm-56	0.08	0.60	1.13		
jm-70	0.08	0.60	1.10		a1:0.006
jm-57	0.06	0.54	1.25		
jm-58	0.10	0.57	1.26	适量	
jm-60	0.08	0.61	1.44	适量	mo:0.37
jm-68	0.07	0.58	1.76	0.12	
jm-100	0.04	0.33	1.34		ni:0.67 mo:0.38
jm-100c	0.09	0.54	1.63		ni:1.88 mo:0.46
jm-110	0.08	0.42	1.30	cr:0.23	

gmwa熔化极气体保护焊

品名	规格	熔敷金属物理性能之一例				主要用途
		抗拉强度	屈服强度	延伸度%	冲击值	
		mpa	mpa		j()	
jm-49	0.8-1.6	565	450	26	90(常温)	适合结构物焊接, 抗氧化锈皮能力较小, 可做全位置焊接。
jm-52	0.9-1.2	570	480	26	95(-30)	适合管件全位置打底焊接, 含ti有优越的力学性能。
jm-53	0.9-1.2	558	470	28	90(-18)	适合焊接板金等薄板工件需焊道焊接场合。
jm-54	0.8-1.6	549	460	32	74(-20)	适合焊接板金等薄板高速焊接及做全位置焊接。

jm-56	0.9-2.0	555	430	29	69(-29)	适合结构物焊接, 抗氧化锈皮耐感性小, 可做全位置焊接。
jm-70	0.9-2.0	550	425	28	61(-29)	适合结构物焊接, 抗氧化锈皮耐感性小, 可做全位置焊接。
jm-57	0.8-1.6	545	480	29	61(-29)	适合焊接集装箱、建筑等镀锌钢, 火花飞溅小可做全位置焊接。
jm-58	1.0-1.6	580	490	29	120(-20)	适合高电流焊接, 含适量合金可细化晶粒, 增加冲击韧性。
jm-60	0.8-1.6	650	560	26	62(-29)	适合55~60kg级高强度钢焊接, 建筑等。
jm-68	1.0-1.6	643	605	24	130(-29)	适合55~60kg级钢材高电流焊接, 飞溅减少, 细化晶粒, 增加冲击韧性。
jm-100	0.8-1.6	700	615	20	78(-51)	mig焊丝, 用于船体结构的焊接, 590mpa级高强度重要结构的焊接。
jm-100c	0.8-1.6	720	615	25	95(-20)	用于高强度煤矿液压支架的焊接, 590mpa级高强度重要结构的焊接。
jm-110	0.8-1.6	820	760	20	82(-50)	用于军用钢的焊接, 也适用于抗拉强度高重要结构钢焊接。

品名	熔敷金属化学成份之一例 (wt%)				
	c	si	mn	ti	其它
jm-49	0.07	0.60	1.42		
jm-52	0.06	0.46	0.85	0.05	zr:0.01 a1:0.02
jm-53	0.08	0.36	0.74		
jm-54	0.09	0.70	1.06		
jm-56	0.08	0.60	1.13		
jm-70	0.08	0.60	1.10		a1:0.006
jm-57	0.06	0.54	1.25		
jm-58	0.10	0.57	1.26	适量	
jm-60	0.08	0.61	1.44	适量	mo:0.37
jm-68	0.07	0.58	1.76	0.12	
jm-100	0.04	0.33	1.34		ni:0.67 mo:0.38
jm-100c	0.09	0.54	1.63		ni:1.88 mo:0.46
jm-110	0.08	0.42	1.30	cr:0.23	