

焊剂 中锰中硅中氟焊剂 焊接材料

| | |
|------|------------------|
| 产品名称 | 焊剂 中锰中硅中氟焊剂 焊接材料 |
| 公司名称 | 莱芜飞龙焊材有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 莱芜市莱城区牛泉镇圣井村北岭 |
| 联系电话 | 13563466876 |

产品详情

| | | | |
|------|-------------|------|---------|
| 锡条 | - | 型号 | HJ350系列 |
| 品牌 | 飞龙 | 成份 | 中锰中硅中氟 |
| 适用范围 | 船舶、锅炉、高压容器等 | 焊点色度 | 详情 |
| 清洗角度 | 详情 | | |

符合 gb/t12470-2003

f48a2-h10mn2g

相当于jis ysf-w41

aws f6a0-eh14

说明：hj350是熔炼型中锰中硅中氟焊剂，为棕红色至浅黄色的玻璃状颗粒，粒度为8-40目及14-80目。可交直流可用，直流焊时焊丝接正极。焊接工艺性能良好。用途：配合适当（如h08mna、h10mn2、h08mnmo等）可以焊接低合金钢（如16mn、15mnavn、15mnv等）重要结构，如船舶、锅炉、高压容器等。细粒度焊剂用于细丝埋弧焊、焊接薄板结构。焊剂参考成份（%）

| | | | |
|----------|----------------|------|------|
| mno+sio2 | caf2+cao+al2o3 | s | p |
| 44-55 | 37-56 | 0.06 | 0.08 |

焊丝-焊剂组合熔敷金属机械性能(仅供参考)

| | | | | |
|------|---------|---------|-----|--------|
| 选用焊丝 | ó b mpa | ó s mpa | 5 % | akv(j) |
|------|---------|---------|-----|--------|

| | | | | |
|---------|---------|-----|------|-------|
| 0 | -20 | | | |
| 保证值 | 480-660 | 400 | 22 | >27 |
| h10mn2 | 524 | 408 | 31 | 115.3 |
| h10mn2g | 539 | 414 | 31.2 | 86.0 |

各种类型焊剂的主要用途

(1)高硅型熔炼焊剂 根据含mno量的不同,高硅焊剂又可分为:高锰高硅焊剂、中锰高硅焊剂、低锰高硅焊剂和无锰高硅焊剂等四种。由于sio2含量高(>30%),可通过焊剂向焊缝中过渡硅,其中含mno高的焊剂有向焊缝金属过渡锰的作用。当焊剂中的sio2和mno含量加大时,硅、锰的过渡量增加。硅的过渡与焊丝的含硅量有关。当焊剂中含mno<10%(含sio2为42~48%)时,锰会烧损。当mno从10%增加到25~35%时,锰的过渡量显著增大。但当mno>(25~30)%后,再增加的mno对锰的过渡影响不大。锰的过渡量不但与焊剂中sio2含量有关,而且与焊丝的含锰量也有很大关系。焊丝含锰量越低,通过焊剂过渡锰的效果越好。因此,要根据高硅焊剂含mno量的多少选择不同含锰量的焊丝。(2)中硅型熔炼焊剂 由于这类焊剂含酸性氧化物sio2数量较低,而碱性氧化物cao或mgo数量较多,故碱度较高。大多数中硅焊剂属弱氧化性焊剂,焊缝金属含氧量较低,因而韧性较高。这类焊剂配合适当焊丝可焊接合金结构钢。为了减少焊缝金属的含氢量,以提高焊缝金属的抗冷裂的能力,可在这类焊剂中加入一定数量的feo。这样的焊剂成为中硅氧化性焊剂,是焊接高强钢的一种新型焊剂。(3)低硅型熔炼焊剂 由cao、al2o3、mgo、caf2等组成。这种焊剂对焊缝金属基本上没有氧化作用,配合相应焊丝可焊接高合金钢,如不锈钢、热强钢等。(4)氟碱型烧结焊剂 这是一种碱性焊剂。可交、直流两用,直流焊时焊丝接正极。最大焊接电流可达1200a。所焊焊缝金属具有较高的低温冲击韧性。配合适当焊丝,可焊接多种低合金结构钢,用于重要的焊接产品,如锅炉压力容器、管道等。可用于多丝埋弧焊,特别适用于大直径容器的双面单道焊。(5)硅钙型烧结焊剂 这是一种中性焊剂。可交、直流两用,直流焊时焊丝接正极。最大焊接电流可达1200a。配合适当焊丝,可焊接普通结构钢、锅炉用钢、管线用钢等。可用于多丝快速焊,特别适于双面单道焊。由于是“短渣”,也可焊接小直径管线。(6)硅锰型烧结焊剂 这种焊剂是酸性焊剂,可交、直流两用,直流焊时焊丝接正极。配合适当焊丝可焊接低碳钢及某些低合金钢,用于机车车辆、矿山机械等金属结构的焊接。(7)铝钛型烧结焊剂(sj501) 这是一种酸性焊剂,可交、直流两用,直流焊时焊丝接正极。最大焊接电流可达1200a。焊剂具有较强的抗气孔能力,对少量的铁锈膜及高温氧化膜不敏感。配合适当焊丝可焊接低碳钢及某些低合金钢结构,如锅炉、船舶、压力容器等。可用于多丝快速焊,特别适于双面单道焊。

莱芜飞龙焊材有限公司位于,莱芜飞龙焊材有限公司是从事焊接材料生产与研制的专业公司,公司以雄厚的技术和经济力量已形成年产8000吨熔炼焊剂和4000吨烧结焊剂的自动化生产线,成为国内同时生产熔炼焊剂和烧结焊剂产量大、品种多、质量优的专业企业,公司位于鲁中地区,境内拥有磁莱、辛泰两条铁路线,是泰莱、博莱、莱新高速公路和济青高速公路南线四条高速公路的交叉点,距济南国际机场80公里,距青岛港240公里,交通便利,公路和铁路四通八达。飞龙焊材有限公司自建立以来,立足焊接行业,关注相关领域,始终致力于各种焊接材料及特种钢材焊接材料的研制与生产,并且及时跟踪国际焊接先进技术的发展趋势,吸引先进的设备和技术,与冶金行业、机械制造企业、钢结构施工及科研单位密切结合,形成了具有自己特色的‘‘飞龙’’品牌。我公司目前建有高标准的化学、物理检测中心,配备了先进齐全的质量检测设备,产品已通过iso9001-2000质量体系认证。公司产品hj431、hj107、hj260、hj350、hj251、sj102、sj101、sj301等十几个焊接材料品种符合国家标准,已广泛使用于船舶、锅炉、输油、输气管线、桥梁、机械建筑、钢构及轧辊、轧辊修复等诸多行业,“飞龙”牌焊剂以优质的质量和良好的信誉赢得了国内外用户的认可和好评。随着焊接行业的不断发展,莱芜飞龙焊材有限公司将以传统焊接材料为基础,发挥传统优势,依靠技术创新,不断研制适合市场需求的新产品,为客户提供优质的服务。并始终倡导老老实实做人,踏踏实实做事的工作作风,用一流的高可靠性产品和及时有效的服务,为广大客户创造最大的价值。企业宗旨:科技取胜,质量第一服务宗旨:诚信至上,一切为了客户,让客户完全满意质量方针:质量为本,精益求精

莱芜飞龙焊材有限公司 孟梅女士 (销售部经理)

地址： 中国 山东 莱芜市 莱芜市安仙经济工业园
邮编：
传真： 86 0634 6094590
移动电话： 13563466876
电话： 86 0634 6094826

公司主页： <http://lwfeilong888.cn.alibaba.com>