

各种熔炼型 无锰中硅中氟焊剂

产品名称	各种熔炼型 无锰中硅中氟焊剂
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	HJ107
品牌	飞龙	成份	无锰中硅中氟
适用范围	用于核容器及石油化工设备耐腐蚀层堆焊和构件的焊接	焊点色度	-
清洗角度	免洗型		

符合gb/t17854-1999

f308-h0cr21ni10

f308l-h00cr21ni10

说明：

sio2+al2o3	caf2	mgo+cao	s	p
42-54	<26	13-26	0.06	0.08

堆焊参考性能（配合hoocr26ni12过渡层hoocr21ni10表面层焊带、在厚度50mm18mnmonb钢堆焊）
。1、堆焊层增碳 0.01%,铬烧损 1.5%2、焊剂—焊丝组合熔敷金属的试验结果（仅供参考）

焊剂-焊丝组合	熔敷金属化学成分%	机械性能
c mn s p si cr ni	ó b mpa	5 %

hj107+ 0.05 1.13 0.01 0.030 0.71 18.57 9.23 583 49.2
h0cr21
ni10

hj107是熔炼型无锰中硅中氟焊剂，为蓝灰色至深灰色浮石状颗粒，粒度为10-60目。采用直流电源，焊丝或焊带接正极，焊接工艺性能良好，脱渣容易。焊接奥氏体不锈钢时，具有增碳少和铬烧损少等特点。用途：配合奥氏体不锈钢焊丝或焊带如hocr21ni10、hocr20ni0ti、hocr24ni12nb、hocr21ni10nb、hocr26ni12、hocr21ni10等进行带级堆焊或焊接，用于核容器及石油化工设备耐腐蚀层堆焊和构件的焊接。配合hocr16mn16焊丝可用于高锰钢补焊。为解决含铌不锈钢焊后脱渣难的难题，可选用hj107nb焊剂参考成份（%）
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亓梅女士 (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>