

# 日本神钢焊丝DWS-43G药芯焊丝

产品名称	日本神钢焊丝DWS-43G药芯焊丝
公司名称	伯乐焊材贸易（天津）有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	品牌:日本神钢 型号:DWS-43G 类型:药芯焊丝
公司地址	天津市河北区万柳村56号
联系电话	022-27056008 18002002958

## 产品详情

日本神钢DWS-43G药芯焊丝焊丝 授权中国总代理DW-100E71T-10.051.350.45

510570300/110钛型渣系CO2焊接，用于船舶，桥梁，贮罐等结构。MX-100E71T-10.061.350.62

510580300/88金属粉芯焊丝CO2焊接，用于建筑机械，钢架等。MX-100TE71T-1/-1M0.081.530.49-

480560310/98薄板焊接用CO2/Ar+CO2焊接，用于汽车，车辆及管道焊接。OW-56E70T4-K20.080.940.09

420550280/98自保护焊丝，特别适用于中，厚板结构的室外焊接。OW-56AE70T-40。090。870。15

410570280/29自保护焊丝，用于焊接土木建筑（PC桩，钢管桩）钢架的室外焊接。DW-60E81T1-Ni10.051.130.33

1.00Mo:0.2156062027-20/100钛型渣系CO2焊接，焊接60kgf级高强度钢结构。DWS-43GEG70T-20.081.630.35

Mo:0.1747060027-20/62细丝CO2保护气电立焊用，焊接船舶外壳，贮罐侧板等。HS-42G-0.071.780.38

Mo:0.1345059027-20/59粗丝CO2保护气电立焊用，焊接船舶外壳，纵隔板等。DWS-60G

细丝CO<sub>2</sub>保护气电立焊用，焊接60kgf级高强度钢结构。用途：用于立焊船舶的外壳板及各种内部构件，储罐侧板和桥梁的箱式梁腹板等对接焊。使用特性：采用CO<sub>2</sub>作保护气体和细直径的气电立焊用高熔化速度药芯焊丝焊接时，电弧极为稳定，焊道外观良好。采用SEGARC方法焊接时，可极简便地完成立焊，效率很高。工艺要点：保护气体流量以30-35L/MIN为适当。焊丝伸出长度为35-40MM。有风焊接（风速在2M/S以上）时会产生气孔，应采取防风措施。日本神钢DWS-43G焊丝韩国高丽K-EG2药芯焊丝