

# 哈焊所哈威尔H08CrMoG/SJ110低合金低温钢埋弧焊丝与焊剂

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 哈焊所哈威尔H08CrMoG/SJ110低合金低温钢埋弧焊丝与焊剂 |
| 公司名称 | 无锡市锡山南洋焊接材料有限公司                   |
| 价格   | .00/个                             |
| 规格参数 |                                   |
| 公司地址 | 无锡市金桥商贸城北大楼由西向东第四间                |
| 联系电话 | 83127926 18661051093              |

## 产品详情

H08CrMoG/SJ110 威尔焊接材料

符合:AWSA523F7P0-EB2-B2

相当于:GB/T 12470F48P2-H08CrMoA符NB/T47018

说明及用途:焊丝H08CrMoG与焊剂SJ110组合, 熔敷金属纯净, S、P等杂所含量极低, 抗回火脆性好, 其焊接接头的综合力学性能优良。适用于石油精炼、石油化工、煤转化、火力发电、核电能源等使用条件苛刻、腐蚀介质复杂的大型设备 ASME SA387 Gr.11 Class 2(14Cr1MoR(H))等钢焊接。适用于窄间隙焊接。

焊丝化学成分(%)

Si Mn p

例值 0.12 0.056 0.85 0.002 0.005

Cr Mo As Sn Sb

例值 1.31 0.55 0.002 0.001 0.001

熔敷金属化学成分(%)

Si Mn Cr

S

例值 0.065 0.14 0.84 0.005 0.008 1.21

Mo As Sb X系数

Sn

例值 0.51 0.002 0.001 0.001 9.4ppm

熔敷金属力学性能

例值 试验项目 475 室温 室温 475 ( ) 温度 585 525 抗拉强度 Rm (Mpa) 330 屈服强度 495 Rp(Mpa) 400 425 23  
断后伸长率 27.5 A(%) KV(I-20 ) 100,102,106 155,142,143 冲击功 690 x20h 690 x6h 热处理 弧焊

-

\*实际操作时热处理制度由供需双方协商或根据现场工况条件(如试件厚度等)另行制定。

熔敷金属扩散氢含量Ho(水银法): 4.0ml/100g焊剂理化分析(%):

机械夹杂物 含水量

SJ110 0.11 0.05 0.021 0.020

熔敷金属射线检测:

熔敷金属射线检测按NB/T47013.2进行,射线检测技术应不低于AB级,熔敷金属的质量等级不低于Ⅱ级。

参考规范:(DC+

焊丝直径(mm) 焊接电流(A) 焊接电压(V) 焊接速度(mm/min)

中3.2 450~500 28~ 32 450~500

中4.0 500~550 28~ 32 450~500

注意事项:

- 1.焊前焊剂须经300~350 烘焙 2h,随烘随用。
- 2.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质
- 3.多层焊时须将焊渣清理干净。注意道间温度控制在180 ~250 。