

# 哈威尔哈焊所H09MnDR(SJ208DR)焊丝H09MnDR与焊剂SJ208DR

产品名称	哈威尔哈焊所H09MnDR(SJ208DR)焊丝H09MnDR与焊剂SJ208DR
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

H09MnDR/SJ208DR

合:AWS A523 F7P5 EG-G

JB/T 4747.4

说明及用途:焊丝H09MnDR与焊剂SJ208DR组合, SJ208DR为超低氢烧结焊剂, 碱度 $B > 2.0$ , 为圆形颗粒状, 粒度为

2.0~0.28mm(10~60目)。焊接工艺性能优良, 焊缝金属纯净, S、P含量低, 机械性能良好。适用于石油化工压力容器行业的低温钢如:ASME SA 516Gr.70(16MnDR)等钢的埋弧焊接。

焊丝化学成分(%)

Si Mn P Ni

例值 0.072 0.012 1.68 0.003 0.009 0.29

熔敷金属化学成分(%)

Si Mn Ni

例值 0.046 0.15 1.36 0.004 0.012 0.27

熔敷金属力学性能:

温度 抗拉强度 屈服强度 延伸率 冲击功

试验项目 热处理

( ) Rm(Mpa) RPa.2(Mpa) A(%) Akv(1,-46 )

例值 室温 520 435 32 150 590 x5h

\*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。焊剂理化分析(% )

机械夹杂物 含水量 吸潮率

P

SJ208DR 0.11 0.04 0.07 0.018 0.021

熔敷金属射线检测:熔敷金属射线检测按JB/T 4730.2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)

3.2 450~500 28~32 480~520

44.0 500~550 28~32 480~520

注意事项:

1. 焊前焊剂须经 300~350 烘焙 2h,随烘随用。

焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。

多层(道)焊时须将焊渣清理干净。注意层(道)间温度控制在 150 以下。