

哈焊所哈威尔H09MnSHA(SJ204SHA)焊丝H09MnSHA与焊剂SJ204SHA

产品名称	哈焊所哈威尔H09MnSHA(SJ204SHA)焊丝H09MnSHA与焊剂SJ204SHA
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

H09MnSHA/SI204SHA

相当于:AWS A5.17 F7P2-EH14符合:GB/T5293 F5P3-H10Mn2

JB/T 4747.4

说明及用途:焊丝H09MnSHA与焊剂S1204SHA组合。H09MnSHA是镰铜抗氧(HIC)钢用埋弧焊, SI204SHA为氟碱型烧结焊剂, 础

度约为2.8, 为圆形颗粒状, 粒度为2.0~0.28mm(10~60目)。与H09MnSH/SJ204SH相比, 焊缝金属更为纯净, S、P含量更低具有优良的塑件、低温初性和抗HC, SC性能。话用于想接要成更高的0345R(HIC)钢制重要结构, 性可用于输气管经煤接

焊丝化学成分(%)

Si Mn P

例值 0.12 0.15 1.89 0.001 0.004

熔敷金属化学成分(%)

si Mn P

例值 0.058 0.29 1.50 0.003 0.006

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) Rpaz(Mpa) A(%) Akv(1-30

例值 室温 560 480 29 200 620 *8h

*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

抗硫化物应力腐蚀开裂(SSC)试验:(NACE TM0177GB/T4157-2006

试样在厚度方向上不得有深度超过0.1面的聚收, 门检应力ath247VPa

抗氢诱导裂纹(HIC)试验:(NACE TM0284GB/T8650-2006)

三个试样的平均值% 单个试样值%

开裂长度比 ALR 10 13

开裂厚度比CTR 3 3.8

开裂敏感性比CSR 1.5 1.9

熔敷金属扩散氢含量H(甘油法):4.0ml/100g焊剂理化分析(%)

机械夹杂物 含水量 吸潮率 P

SJ204SHA 0.11 0.05 0.08 0.019 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 28~32 450~500

44.0 500~550 28~32 450~500

注意事项:

- 1.焊前焊剂须经 300~350 烘培 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(道)焊时须将焊渣清理干净。注意层(道)间湿度控制在 150 以下。