

不锈钢MIG氩弧焊丝CHM-307Si

产品名称	不锈钢MIG氩弧焊丝CHM-307Si
公司名称	上海坚泰焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:大西洋 型号:ER307Si 类型:不锈钢MIG氩弧焊丝
公司地址	上海真南路4268号B区2892号
联系电话	02150682308 13311991622

产品详情

品牌	大西洋	型号	ER307Si
类型	不锈钢MIG氩弧焊丝	标准直径	0.8/1.0/1.2/1.6 (mm)
用途	用于高强度钢和异种钢的焊接，例如：装甲的焊接。同时，本产品同样适合各种类型的集装箱的焊接。		

说明

: chm-307si为一种奥氏体不锈钢mig焊丝，采用直流反接，焊接工艺优良，成形细且光亮，飞溅小而少。焊缝金属具有良好的塑性韧性和抗裂性能。

用途

: 用于高强度钢和异种钢的焊接，例如：装甲的焊接。同时，本产品同样适合各种类型的集装箱的焊接。

焊丝化学成份一例：%

c	mn	si	s	p	cr	ni	mo	cu
0.077	6.88	0.770	0.009	0.020	19.12	8.57	0.040	0.160

熔敷金属力学性能一例：

抗拉强度rm(mpa)	伸长率a(%)	室温冲击功akv (j)

注意事项及操作要点：

- 1、焊前应彻底清理坡口及其附近油、垢及锈，以防止焊接时产生气孔、裂纹等，清理时，坡口面及周围10 mm内要磨出金属光泽。焊前也应清除焊丝表面的油、垢及锈等污物。
- 2、推荐采用97%ar+3%o2保护气体射流过渡焊接。
- 3、过大过小的焊接线能量将严重影响焊缝成形、力学性能、抗裂性及焊缝致密性等，应引起更多关注。
- 4、以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。