

大西洋埋弧焊丝CHW-S3 (H10Mn2)

产品名称	大西洋埋弧焊丝CHW-S3 (H10Mn2)
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:H10Mn2 类型:碳钢埋弧焊丝
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	H10Mn2
类型	碳钢埋弧焊丝	标准直径	2.5/3.2/4.0/5.0 (mm)
重量	25KG/件 250KG/件 350KG/件 (g)	用途	CHW-S3镀铜埋弧焊丝配合CHF101焊剂用于低合金钢埋弧自动焊，如船舶、石油化工、锅炉等相应强度级别钢结构的焊接。

搭配焊剂101为例：

chw-s3/chf101

符合：gb/t 5293 f5a2-h10mn2

相当：aws a5.17 f7a0-eh14

说明：chw-s3是碳素结构钢镀铜埋弧焊丝。chf101焊剂是氟碱型烧结焊剂，呈球形颗粒，粒度为10～60目；配合chf101焊剂具有优良的焊接工艺性能，脱渣容易、抗气孔能力强、焊缝具有较高的低温冲击韧性。

用途：chw-s3镀铜埋弧焊丝配合chf101焊剂用于低合金钢埋弧自动焊，如船舶、石油化工、锅炉等相应强度级别钢结构的焊接。

焊丝及熔敷金属化学成份一例：%

	c	mn	si	s	p	cr	ni	cu
焊丝	0.076	1.53	0.050	0.011	0.013	0.018	0.010	0.020
熔敷金属	0.052	1.59	0.320	0.010	0.020	0.015	0.004	0.040

熔敷金属力学性能：

	抗拉强度 r_m (mpa)	屈服强度 r_{el} (mpa)	伸长率 a (%)	-20 冲击功 a_{kv} (j)
标准值	480 ~ 650	400	22	27
一例	530	440	30	150

焊缝金属射线探伤要求： 级

注意事项及操作要点：

- 1、焊剂使用前应烘培1 ~ 2h，烘培温度为：300 ~ 350 。
- 2、焊接前应严格清除焊接区的油、锈、水份等杂质。