

大西洋埋弧焊丝CHW-S2 (HO8MnA)

产品名称	大西洋埋弧焊丝CHW-S2 (HO8MnA)
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:H08MnA 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	H08MnA
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	可焊接碳钢和强度级别较低的合金钢 (如16Mn、16MnCu) 。

以搭配焊剂101为例：

chw-s2/chf101

符合：gb/t 5293 f4a4-h08mna

aws a5.17 f6a4-em12

说明：chw-s2是镀铜碳素结构钢埋弧焊丝；chf101是氟碱型烧结焊剂，碱度约1.8，呈球形颗粒，粒度为10~60目。chw-s2/chf101组合，具有优良的焊接工艺性能。电弧燃烧稳定，焊缝成形美观，脱渣容易，焊缝具有较高的低温冲击韧性。

用途：可焊接碳钢和强度级别较低的合金钢（如16mn、16mncu）。

焊丝及熔敷金属化学成份一例：%



	c	mn	si	s	p	cr	ni	cu
焊丝	0.066	0.88	0.022	0.013	0.010	0.020	0.021	0.056
熔敷金属	0.046	1.14	0.260	0.014	0.018	0.040	0.011	0.050

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 (%)	-40 冲击功 a_{kv} (j)
标准值	415 ~ 550	330	22	27
一例	470	370	30	120

焊缝金属射线探伤要求： 级

注意事项及操作要点：

- 1、焊剂使用前须300 ~ 350 烘培1 ~ 2小时，焊丝使用前应是干燥，无油、锈状态。
- 2、焊接前应严格清除焊接区的油、锈、水份等杂质。