

哈焊所哈威尔HS-Ni1-45 低温钢用钨极氩弧焊焊丝ER55-Ni

产品名称	哈焊所哈威尔HS-Ni1-45 低温钢用钨极氩弧焊焊丝ER55-Ni
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

HS-Ni1

符合:AWS A5.28 ER80S-Ni1

GB/T 8110 ER55-Ni1 JB/T 4747.3

说明及用途:-45 低温钢用钨极氩弧焊焊丝, 熔敷金属杂质 S、P含量低, 低温冲击韧性好、强度适中。适用于 ASME SA

516Gr.70(16MnDR)、15MnNiDR 及其它-45 低温钢焊接或打底焊接。

焊丝化学成分(%)

Si Mn P

例值 0.043 0.46 0.92 0.003 0.004 0.81

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

() Rem(Mpa) Rpo.2(Mpa) A(%) Ak(J,-45)

例值 室温 570 485 30 180 焊态

*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。

熔敷金属射线检测:熔敷金属射线检测按JB/T4730.2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Ⅱ级。参考规范:(DC-)

焊丝 焊接电流 氩气流量 焊接速度

种类 保护气体

规格 (A) (L/min) (mm/min)

Ar 或

0.8mm 自动 150-170 13-14 80-120

Ar+1~5%O₂

1.0mm 自动 150-170 13-14 80-120

1.2mm 自动 190-220 13-14 80-120

1.6mm 手工 150-170 15-17 80-150