

# 哈焊所哈威尔ER410NiMo马氏体不锈钢气保焊丝 TIG

产品名称	哈焊所哈威尔ER410NiMo马氏体不锈钢气保焊丝 TIG
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

符合:AWSA5.9ER410NiMo

YB/T5092 H06Cr12Ni4Mo NB/T 47018

说明及用途:马氏体不锈钢气保焊丝,焊丝杂质含量低,主要用于焊接

08Cr13Ni14Mo铸件和各种规格的15Cr13、08Cr13和08Cr13Al不锈钢。该焊丝通过降铬和加镍来限制焊缝产生铁素体。为防止显微组织中未回火马氏体重新硬化,焊后热处理温度不宜超过620。

焊丝化学成分(%)

Si Mn P Cr

例值 0.02 0.22 0.51 0.006 0.014 11.82

Ni Mo Cu

例值 4.52 0.64 0.70 0.25

不

锈 熔敷金属力学性能:

钢 实 试验项目 温度 ( ) 抗拉强度 Rm(Mpa) 屈服强度 Rp(Mpa) 断后伸长率 A(%) 弯曲试验 (GB/T2653)

例值 室温 850 650 24 无裂纹

心

熔敷金属射线检测:

熔敷金属射线检测按

NB/T47013.2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)

焊丝规格 种类 保护气体 (A) 焊接电流 氩气流量 (L/min) 焊接速度 (um/min)

0.8mm 自动 Ar 140-160 12.5-13.5 80-120

1.0mm 自动 Ar 150-180 12.5-13.5 80-120

1.2mm 自动 160-200 12.5-13.5 80-120

Ar

1.6mm 手工 Ar 130-160 15-17 80-150

2.0mm 手工 Ar 140-180 15-17 80-150

2.4mm 手工 Ar 150-200 15-17 80-150

注意事项:

- 1.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 2.注意道间温度控制在150 以下，
- 3.操作以短弧为宜，弧长控制在1~3mm