

金桥焊条J422J502J506

产品名称	金桥焊条J422J502J506
公司名称	天津金桥焊材集团有限责任公司销售部
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市东丽开发区六经路1号
联系电话	0151-75923225

产品详情

碳钢焊条简明表

牌号	GB标准	AWS标准	药皮类型	焊接电源	主要用途
J350				DC+	专用于微碳纯铁氨合成塔内件的焊接。具有抗高温氢、氮、氨腐蚀能力，也可做要求抗裂而不要求等强度的焊接或过渡层。
J421	E4313	E6013	钛型	AC、DC	焊接低碳钢结构，特别适于薄板小件及要求焊缝表面美观和光洁的盖面焊。
J421Fe	E4313	E6013	钛型	AC、DC	焊接一般低碳钢结构，特别适用于薄板小件及短焊缝的间断焊和要求焊缝表面光洁的盖面焊。
J421Fe16	E4324	E6024	钛型	AC、DC	用于一般低碳钢结构的平焊、平角焊。
J421Fe18	E4324	E6024	钛型	AC、DC	用于一般低碳钢结构的平焊、平角焊。
J421X	E4313	E6013	钛型	AC、DC	适用于焊接一般船用碳钢及镀锌

J422	E4303		钛钙型	AC、DC	钢板，尤其适用于薄板立向下焊及间断焊。 用于焊接较重要的低碳钢结构和强度等级低的低合金钢结构，如Q235、09MnV、09Mn2等。
J422Fe	E4303		钛钙型	AC、DC	适用于较重要的低碳钢结构的焊接。
J422Fe16	E4323		钛钙型	AC、DC	用于较重要的低碳钢结构的焊接。
J422GM	E4303		钛钙型	AC、DC	适用于海上平台、船舶、车辆、工程机械等结构表面装饰焊缝的焊接。
J423	E4301		钛铁矿型	AC、DC	用于焊接较重要的低碳钢结构，如车辆、建筑结构、重型机械结构等的焊接。
J424	E4320	E6020	氧化铁型	AC、DC	可焊接较重要的碳钢结构，如重型机械、建筑机械等。
J425	E4311		纤维素型	AC、DC +	适于薄板结构的对接、角接及搭接焊。如电站烟道、风道、变压器的油箱、船体和车辆外板的低碳钢结构。
J426	E4316		低氢型	AC、DC +	用于焊接重要的低碳钢和低合金钢的结构，如造船、桥梁、压力容器等。
J427	E4315		低氢型	DC+	用于焊接重要受压载荷或低碳钢厚板结构和低合金钢的结构，如机械、造船、桥梁、压力容器等。
J427D	E4315		低氢型	AC、DC +	专用于碳钢和相应强度的低合金钢结构的打底焊。

J427Ni	E4315		低氢型	DC+	用于焊接低碳钢和相应强度的低合金钢重要结构，如船舶用钢（Q235系列A、B、D、E级）、锅炉、桥梁、压力容器及其它低温条件下承受动载荷的结构等。
J501Fe	E5014	E7014	钛型	AC、DC	用于碳钢和低合金结构的焊接，如16Mn等船舶、车辆及机械结构的焊接。
J501Fe15	E4024	E7024	钛型	AC、DC	用于碳钢和低合金结构的焊接，如A、B、D级钢，16Mn等船舶、机车车辆及锅炉等结构的焊接。
J501Fe18	E4024	E7024	钛型	AC、DC	用于碳钢和低合金结构的焊接，如A、B、D级钢，16Mn等船舶、机车车辆及锅炉等结构的焊接。
J502	E5003		钛钙型	AC、DC	主要用于490MPa抗拉强度等级的低合金钢结构的焊接，如建筑用螺纹钢及其它16Mn等结构钢的焊接。
J503	E5001		钛铁矿型	AC、DC	适用于低合金钢的焊接，如16Mn等。
J505	E5011		纤维素型	AC、DC+	适于碳钢、低合金钢结构的立向下焊接及角接，如16Mn、15MnVN等。
J506	E5016	E7016	低氢型	AC、DC+	用于焊接中碳钢和低合金钢结构，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级

					钢等，也用于厚板及可焊性较差的碳钢结构的焊接。
J506D	E5016	E7016	低氢型	AC、DC+	专用于碳钢和低合金钢结构坡口底层打底焊，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等。
J506Fe	E5018	E7018	低氢型	AC、DC+	用于碳钢和低合金钢结构的焊接，如16Mn等。
J506Fe-1	E5018-1	E7018-1	低氢型	AC、DC+	适用于海洋石油平台、远洋船舶等碳钢和低合金钢结构的焊接。
J506Fe16	E5028	E7028	低氢型	AC、DC+	用于碳钢和低合金钢结构的平焊、平角焊，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等。
J506Fe18	E5028	E7028	低氢型	AC、DC+	用于碳钢和低合金钢结构的平焊、平角焊，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等。
J506H	E5016-1	E7016-1	低氢型	AC、DC+	用于重要的碳钢和低合金钢结构的焊接。
J506X	E5016	E7016	低氢型	AC、DC+	适用于碳钢和低合金钢结构立向下角焊缝的焊接。
J507	E5015	E7015	低氢型	DC+	用于焊接重要的中碳钢和低合金钢结构(受压、动载)，如16Mn、09Mn2Si、09Mn2V和船舶用A、B、D、E级钢等，也用于厚板及可焊性较差的碳钢结构的焊接。
J507D	E5015	E7015	低氢型	DC+	专用于碳钢和低

					合金钢结构坡口 底层打底焊，如 16Mn、09Mn2Si 和船舶用A、B 、D、E级钢等 。
J507Fe	E5018	E7018	低氢型	DC+	用于碳钢和低合 金钢结构的焊接 ，如16Mn等。
J507Fe16	E5028	E7028	低氢型	DC+	用于碳钢和低合 金钢结构的平焊 、平角焊，如16 Mn、09Mn2Si、 09Mn2V和船舶 用A、B、D、E 级钢等。
J507H	E5015-1	E7015-1	低氢型	DC+	用于重要的碳钢 和低合金钢结构 的焊接。
J507X	E5015	E7015	低氢型	DC+	适用于碳钢和低 合金钢结构立向 下角焊缝的焊接 。

碳钢焊条使用说明:

执行GB/T5117-1995标准

碳钢焊条适用于碳钢和低强度的低合金钢的焊接。

选择焊条依据钢材的化学成分、力学性能、抗裂性能的要求，同时考虑焊接结构、钢板厚度、工作条件、受力情况、焊机性能等因素综合分析。必要时，做焊接试验，制订相应的工艺措施，再确定选用焊条。

碳钢的焊接一般选用与钢材强度等级相对应的焊条，同时考虑结构复杂、厚板、刚度大、动负荷、可焊性差的，一般选用塑性好、冲击韧性高、抗裂性能好的低氢型焊条。对焊接位置有特殊要求的，采用相应专用焊条，如立向下焊条、打底焊条等。为提高焊接效率可选用铁粉型焊条。

对焊缝冷却速度快、强度增高、焊缝易产生裂纹的，此时可选用比母材强度低一级的焊条；低碳钢与低合金钢之间的异种钢焊接，一般选用与强度等级低的钢材相应的焊条，并且考虑低合金钢因素，以选用低氢型为宜。

对于中碳钢的焊接，由于钢材含碳量较高，增大了焊接裂纹倾向，一般选用低氢型焊条并采用预热、缓冷等方法及相适应的焊接工艺等措施。

铸钢可焊性差，一般含碳量较高，工件厚大，结构复杂，极易产生焊接裂纹，当铸钢合金元素多时，就更为突出。一般选用低氢型焊条，并采取预热、缓冷等方法及相应的焊接工艺等措施。

为保证焊接质量，对工件焊口应清理干净，不准有油污、铁锈、水分、油漆及污物等，对使用低氢型焊条尤为重要。

对低氢型焊条，焊前焊条须经350℃烘焙1h，并随烘随用，否则易产生气孔、夹渣、裂纹等缺陷。纤维素焊条一般不需烘焙，若受潮，按说明书规定温度焊前烘焙，但温度过高将破坏焊条的焊接工艺性能。

说明书中规定的焊接电流为参考值，实际操作中应具体掌握，如工件预热，可比正常电流低5%~15%；立焊和仰焊比平焊的电流小10%~15%；采用直流时可比交流减小10%左

右。在使用直流焊机时，注意说明书规定焊接所阶级性，否则影响焊接工艺。
对低氢型焊条一般不应反复烘焙，防止药皮酥脆、脱落。