

气保护焊丝

产品名称	气保护焊丝
公司名称	河北恒赢焊条厂
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县工业区
联系电话	0319-5399178 1321108578315028835610

产品详情

型号	AWS	主要用途
TIG-J50 (ER50-4)	ER70S-4	用于各种位置的管子手工钨极氩弧焊打底及全氩焊，除了焊接A3、20号低合金钢，如09Mn2Si、09Mn2V、16Mn等。
TIG-R10 (ER55-D2-Ti)		用于工作温度在510℃以下的锅炉蒸汽管道（如15Mo3、16Mo等）的手工钨极氩弧焊，也可焊接一般的低合金钢结构。
ITG-R30 (ER55-B2)	ER80S-B2	用于工作温度在520℃以下的锅炉蒸汽管道、高压容器、石油设备（如30CrMnSi）的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊，及30CrMnSi修补及打底。
TIG-R31 (ER55B2MnV)		用于工作温度在540℃以下的锅炉蒸汽管道、石油裂化设备、高温合成氨弧焊打底及全氩焊，（如12Cr1MoV）等。
TIG-R34		用于工作温度在620℃以下的12Cr2MoWVB（钢102）耐热钢结构，如高温管道、过热器管等的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。
TIG-R40 (ER62-B3)	ER90S-B3	用于工作温度在550℃以下Cr2.5Mo类(如10CrMo910)耐热钢结构，如高温合成化工机械，石油裂化设备的手工钨极氩弧焊打底和全氧焊。
TIG-R71		用于焊接工作温度在600-650℃的Cr9MoNiV类耐热钢，(如T91或F9)，

ER49-G	ER70S-G	用于船舶、桥梁等结构，可使用大电流，适于厚板焊接。含有适量的
		弧作用。焊缝晶粒细小，低温韧性优良。
ER50-2	ER70S-2	用于焊接碳钢及第合金钢，具有优良的焊接工艺性能。
ER50-6	ER70S-6	用于碳钢及500MPa级高强钢结构焊接，焊丝熔化速度快，抗铁锈能力
		可全位置焊接。