

低合金钢焊条

产品名称	低合金钢焊条
公司名称	河北铭洋特种耐磨焊条有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北邢台威县南街开发区116号
联系电话	0136-53394423

产品详情

J107 符合 GB E10015-G

说明: 是低氢钠型药皮的低合金高强度钢焊条,采用直流反接,可进行全位置焊接。

用途: 适用于焊接抗拉强度相当于980Mpa左右的低合金高强度钢结构。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Mo 保证值 0.20 1.00 0.3~0.8 0.035 0.035 0.30~0.60

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 980 880 12 —(常温)
一般结果 990~1080 900 12~20 27

熔敷金属扩散氢含量: 5.0ml/100g(色谱法或水银法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 90~120 140~180 170~220

注意事项: 1.焊前焊条须经350-400 烘焙1h,放在100-150 保温箱内,随用随取。
2.焊前清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。 3.焊接时采用短弧,以窄道焊为宜。 4.
焊件在焊前经200-300 预热并在焊后500 左右回火处理,以消除内应力。

进入系统订购

J506R 符合 GB E5016-G 相当 AWS E7016-G

说明: 是低氢钠型药皮的低合金高韧性焊条, 交直流两用.可全位置焊接。具有良好的力学性能和较高的低温冲击韧性。

用途: 适用于低温高韧性材料的焊接, 如采油平台、船舶及高压容器等重要结构的焊接。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.10 1.5 0.50 0.030 0.030 0.70 一般结果
0.08 1.20 0.40 0.015 0.020 0.70

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) Akv2(J) 保证值 490 390 22
- (-20) 53(-40) 一般结果 500~580 400~480 24~32 120~200 100~200

熔敷金属扩散氢含量: 4.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (AC、DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 90~130 140~180 180~230

注意事项: 1. 焊前焊条须经350 左右烘焙1h, 随烘随用。
2. 焊前应清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。 3. 焊接时采用短弧、窄焊道为宜。

进入系统订购

J107Cr 符合 GB E10015-G

说明: 是低氢钠型药皮的低合金高强度钢焊条,采用直流反接, 可进行全位置焊接。

用途: 适用于焊接抗拉强度大于980Mpa级的低合金高强度钢结构。如30CrMnSi、 35CrMo等。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Mo Cr V 保证值 0.15 1.00 0.3~0.7 0.035 0.035 0.40~0.80
1.50~2.20 0.08~0.16

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 980 880 12 —(常温)
一般结果 990~1080 900 15~23 27

熔敷金属扩散氢含量: 5.0ml/100g(色谱法或水银法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 80~130 130~180 160~200

注意事项: 1.焊前焊条须经350-400 烘焙1h, 放在100-150 保温箱内, 随用随取。
2.焊件必须清除铁锈及脏物, 焊件预热至300 左右。 3.
焊后焊件应进行调质处理, 经880 油淬及520 回火空冷, 以消除焊件的残余应力和促进组织的均匀化。

进入系统订购

J506RH 符合 GB E5016-G 相当 AWS E7016-G

说明: 是低氢钾型药皮的高韧性超低氢低合金钢焊条。具有良好的焊接工艺, 电弧稳定, 脱渣容易, 焊缝金属有优良的塑性、韧性和抗裂性能。交直流两用, 可进行全位置焊接。

用途: 适用于E36、D36、A537等低合金钢的重要结构焊接。如海洋平台、船舶、压力容器等。

熔敷金属化学成分(%)	化学成分	C	Mn	Si	S	P	Ni	保证值	0.10	1.60	0.5	0.025	0.025	0.35~0.80
一般结果		0.08	1.20	0.30	0.020	0.020	0.40							

熔敷金属力学性能试验项目	b(MPa)	s(MPa)	5(%) Akv1(J)	保证值	490	410	22	34(-40)
一般结果	500~600	420~450	23~30	100~150				

熔敷金属扩散氢含量: 4.1ml/100g(色谱法)

X射线探伤: 级

参考电流 (AC、DC+)	焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0	焊接电流(A)	80~120	130~180	170~240
---------------	----------	-----	-----	-----	---------	--------	---------	---------

注意事项: 1. 前焊条须经350-430 烘焙1h, 然后放在100-150 恒温箱内, 随烘随用。2. 焊前对焊件须清除铁锈、油污、水分等杂质。3. 焊接时须用短弧操作, 以窄焊道为宜。

进入系统订购

J507FeNi 符合 GB E5018-G 相当 AWS E7018-G

说明: 铁粉低氢型药皮的低合金钢焊条, 采用直流反接, 可以进行全位置焊接, 具有较低的扩散氢含量和优良的低温冲击韧性。

用途: 适用于中碳钢、低温钢压力容器的焊接, 如16MnDR等。

熔敷金属化学成分(%)	化学成分	C	Mn	Si	S	P	Ni	保证值	0.08	0.8~1.3	0.50	0.030	0.030	1.20~2.00
-------------	------	---	----	----	---	---	----	-----	------	---------	------	-------	-------	-----------

熔敷金属力学性能试验项目	b(MPa)	s(MPa)	5(%) Akv1(J)	保证值	490	390	22	53(-40)
一般结果	500~600	400~490	24~32	100~170				

熔敷金属扩散氢含量: 4.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)	焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0	焊接电流(A)	90~120	120~180	160~210
------------	----------	-----	-----	-----	---------	--------	---------	---------

注意事项: 1. 焊条用前须经350 左右烘焙1h, 随用随取。
2. 焊前须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。

进入系统订购

J507Ni 符合 GB E5015-G 相当 AWS E7015-G

说明: 低氢钠型药皮的低合金钢焊条, 采用直流反接, 可以进行全位置焊接, 具有较低的扩散氢含量和优良的低温冲击韧性。

用途: 适用于中碳钢、低温钢压力容器的焊接, 如16MnDR等。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.08 0.8~1.3 0.5 0.030 0.030 1.20~2.00

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 490 390 22 53(-40)
一般结果 500~600 400~490 24~32 100~170

熔敷金属扩散氢含量: 4.0ml/100g(甘油法)

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 90~120 120~180 160~210

注意事项: 1. 焊条使用前须经350 左右烘焙1h, 随用随取。
2. 焊前须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。

进入系统订购

J507NiTiB 符合 GB E5015-G 相当 AWS E7015-G

说明: 是低氢钠型的高韧性低合金钢焊条, 熔敷金属含Ni-Ti-B元素, 具有低温下优良的冲击韧性, 该焊条工艺性能较好, 采用直流反接, 可以进行全位置焊接。

用途: 用于船舶、锅炉、压力容器、矿山工程机械、海洋工程结构及其它重要结构的焊接。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni B Ti 保证值 0.12 1.60 0.6 0.025 0.025 0.35~0.65
0.002~0.005 0.02~0.04

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) Akv2(J) 保证值 490 410 24
47(-40) -(-60) 一般结果 500~590 420~480 26~34 80~200 60~140

熔敷金属扩散氢含量: 5.0ml/100g(色谱法或水银法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 60~100 80~130 120~190 160~230

注意事项: 1. 焊前焊条须经400 左右烘焙1h, 随用随取。 2. 焊前须对焊件清除铁锈、油污、水分等。
3. 焊接时须用短弧操作, 以窄焊道为宜。

进入系统订购

J507R 符合 GB E5015-G 相当 AWS E7015-G

说明: 是低氢钠型药皮的高韧性低合金钢焊条,采用直流反接,可全位置焊接。具有良好的力学性能和较高的低温冲击韧性。

用途: 适用于低温高韧性材料的焊接,如采油平台、船舶及高压容器等重要结构的焊接。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.10 1.50 0.5 0.030 0.030 0.70 一般结果
0.08 1.20 0.40 0.015 0.020 0.70

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) Akv2(J) 保证值 490 390 22
- (-20) 47(-40) 一般结果 500~580 400~480 24~32 120~200 100~200

熔敷金属扩散氢含量: 4.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 90~120 140~180 180~230

注意事项: 1. 焊前焊条须经350 左右烘焙1h, 随烘随用。
2. 焊前应清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。 3. 焊接时采用短弧、窄焊道为宜。

进入系统订购

J507RH 符合 GB E5015-G 相当 AWS E7015-G

说明: 是低氢钠型药皮的高韧性超低氢低合金钢焊条,采用直流反接。具有良好的焊接工艺,电弧稳定,脱渣容易,焊缝金属有优良的塑性、韧性和抗裂性能。可进行全位置焊接。

用途: 适用于E36、D36、A537等低合金钢的重要结构焊接。如海洋平台、船舶、压力容器等。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.10 1.60 0.5 0.025 0.025 0.35~0.80
一般结果 0.08 1.20 0.30 0.020 0.020 0.40

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 490 410 22 34(-40)
一般结果 500~600 420~450 23~30 100~150

熔敷金属扩散氢含量: 4.1ml/100g(色谱法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 80~120 130~180 170~240

注意事项: 1. 前焊条须经350-430 烘焙1h, 然后放在100-150 恒温箱内, 随烘随用。 2.
焊前对焊件须清除铁锈、油污、水分等杂质。 3. 焊接时须用短弧操作, 以窄焊道为宜。

进入系统订购

J555 符合 GB E5511-G 相当 AWS E8011-G

说明: 是高纤维素钾型药皮的立向下焊低合金钢焊条。交直流两用, 下行焊时, 铁水及熔渣不下淌, 电弧吹力大, 熔深大, 渣少易清除, 单面焊双面成型, 焊接速度快, 效率高。

用途: 用于低合金钢管环缝对接的向下立焊及相应强度等级的结构的向下立焊。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P 保证值 0.20 1.00 0.50 0.035 0.035

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 540 440 17 27(-30)

X射线探伤: 级

参考电流 (AC、DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 焊接电流(A) 80~100 110~130

注意事项: 1.若焊条受潮, 焊前须经70-90 烘焙1h。 2.焊前焊件清除油污、锈、水分等杂质。

进入系统订购

J556RH 符合 GB E5516-G 相当 AWS E8016-G

说明: 是压力容器用低氢钾型高韧性焊条。熔敷金属具有优良的塑性、韧性和抗裂性能。交直流两用, 建议以直流反接为主, 可进行全位置焊接。

用途: 适用于压力容器、海洋采油平台、船舶等低合金钢重要结构。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.12 1.00 0.7 0.035 0.035 0.85

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 540 440 17 34(-40)
一般结果 550~620 450 27~30 120~180

熔敷金属扩散氢含量: 4.0ml/100g(色谱法)

X射线探伤: 级

参考电流 (AC、DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 80~140 130~180 170~240

注意事项: 1.焊前焊条须经350-400 焙1h, 100-150 恒温, 随用随取。 3.焊接时须用短弧操作。

进入系统订购

J557 符合 GB E5515-G 相当 AWS E8015-G

说明: 是低氢钠型药皮的低合金钢焊条。采用直流反接, 可进行全位置焊接。

用途: 适用于焊接中碳钢和15MnTi, 15MnV等低合金钢结构。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P 保证值 0.12 1.00 0.3~0.7 0.035 0.035

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 540 440 17 27(-30)
一般结果 550~620 450 22~32 80~200

熔敷金属扩散氢含量: 6.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 80~140 110~210 160~230

注意事项: 1.焊前焊条须经350 左右烘焙1h, 随用随取。 2.焊前须对焊件清除铁锈、油污、水分等。
3.焊接时须用短弧操作, 以窄焊道为宜。

进入系统订购

J606 符合 GB E6016-D1 相当 AWS E9016-D1

说明: 低氢钾型药皮的低合金高强度钢焊条。交直流两用, 可以进行全位置焊接。交流施焊时, 在性能稳定方面, 稍次于直流焊接。

用途: 用于焊接中碳钢及相应强度的低合金高强度钢结构, 如15MnVN等钢。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Mo 保证值 0.12 1.25~1.75 0.60 0.035 0.035 0.25~0.45
一般结果 0.10~1.40 0.40 0.030 0.025~0.30

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 590 490 15 27(-30)
一般结果 620~680 500 20~28 47

熔敷金属扩散氢含量: 4.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (AC、DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 80~140 110~210 160~230

注意事项: 1.焊前焊条须经350 烘焙1h, 随烘随用。 2.焊前必须清除铁锈、油污、水分等杂质。
3.焊接时必须用短弧操作, 以窄道焊为宜。 4.焊件较厚时, 应预热150 以上, 焊后缓冷。

进入系统订购

J606RH 符合 GB E6016-G

说明: 是压力容器用590MPa级无裂纹钢使用的超低氢钾型高韧性焊条, 交直流两用。具有良好的缺口冲击韧性和抗裂性能, 可以进行全位置焊接。

用途: 用于焊接压力容器、桥梁、水电站下降管及海洋工程等重要结构, 与CF60 (62) 钢达到良好匹配。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni Mo 保证值 0.10 1.00 0.80 0.025 0.025 0.60~1.20
一般结果 0.08 1.00 ~0.40 0.02 0.02 ~0.80 ~0.20

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) Akv2(J) Akv3(J) 保证值 610 490 17
47(-40)—(-50)—(-60)一般结果 620~690 520~570 18~27 100~180 80~140 50~100

熔敷金属扩散氢含量: 4.1ml/100g(色谱法)

X射线探伤: 级

参考电流 (AC、DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 80~120 130~180 170~240

注意事项: 1.焊前焊条须经350-430 左右烘焙1h, 放在100-150 恒温箱内, 随用随取。
2.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。

进入系统订购

J607 符合 GB E6015-D1 相当 AWS E9015-D1

说明: 低氢钠型药皮的低合金高强度焊条。采用直流反接。

用途: 用于焊接中碳钢及相应强度的低合金高强度钢结构, 如15MnVN。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Mo 保证值 0.12 1.25~1.75 0.60 0.035 0.035 0.25~0.45
一般结果 0.10 ~1.40 0.40 0.030 0.025 ~0.30

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 590 490 15 27(-30)
一般结果 620~680 500 20~28 47

熔敷金属扩散氢含量: 4.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 80~140 110~210 160~230

注意事项: 1.焊前焊条须经350 烘焙1h, 随烘随用。2.焊前必须清除铁锈、油污、水分等杂质。
3.焊接时必须用短弧操作, 以窄道焊为宜。4.焊件较厚时, 应预热150 以上, 焊后缓冷。