

焊条产品办理MSDS认证报告具体的流程步骤

产品名称	焊条产品办理MSDS认证报告具体的流程步骤
公司名称	深圳澳慷检测技术服务有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区龙岗街道南联社区碧新路2157-1号301
联系电话	19918343470 13532212543

产品详情

一 焊条 (covered electrode) 气焊或电焊时熔化填充在焊接工件的接合处的金属条。焊条的材料通常跟工件的材料相同。根据不同情况，电焊条有不同的分类，而按性能分类的焊条，都是根据其特殊使用性能而制造的专用焊条，如超低氢焊条、低尘低毒焊条、立向下焊条、躺焊焊条、打底层焊条、高效铁粉焊条、防潮焊条、水下焊条、重力焊条等。

二 MSDS认证的报告具体的流程步骤：

1.填写MSDS申请表

2.收到申请表后相关人员会电话联系客户，并发付款通知书，客户必须将银行凭证回传,收到水单安排MSDS编写工作

3.MSDS完成后，实验室相关人员会先传真报告到贵司，之后按申请表上客户选定的取报告方式处理

申请人或公司名称、地址、联系人、电话、传真、邮箱、产品名称、产品型号、产品性质、较终用途、出口国、产品包含的化学成分名称及成分百分比(CAS NO.)、产品物理性质等。

三 特点：

(1) 药皮类型：不属已规定的类型电源种类：不规定主要特点：在某些焊条中采用氧化锆、金红石碱性型等，这些新渣系目前尚未形成系列

(2) 药皮类型：氧化钛型电源种类：直流或交流主要特点：含多量氧化钛，焊条工艺性能良好，电弧稳定，再引弧方便，飞溅很小，熔深较浅，熔渣覆盖性良好，脱渣容易，焊缝波纹特别美观，可全位置焊接，尤宜于薄板焊接，但焊缝塑性和抗裂性稍差。随药皮中钾、钠及铁粉等用量的变化，分为高钛钾型、高钛钠型及铁粉钛型等

(3) 药皮类型：钛钙型电源种类：直流或交流主要特点：药皮中含氧化钛30%以上，钙、镁的碳酸盐20%以下，焊条工艺性能良好，熔渣流动性好，熔深一般，电弧稳定，焊缝美观，脱渣方便，适用于全位置焊接，如J422即属此类型，是目前碳钢焊条中使用广泛的一种焊条。

(4) 药皮类型：钛铁矿型电源种类：直流或交流主要特点：药皮中含钛铁矿30%，焊条熔化速度快，熔渣流动性好，熔深较深，脱渣容易，焊波整齐，电弧稳定，平焊、平角焊工艺性能较好，立焊稍次，焊缝有较好的抗裂性

(5) 药皮类型：氧化铁型电源种类：直流或交流主要特点：药皮中含多量氧化铁和较多的锰铁脱氧剂，熔深大，熔化速度快，焊接生产率较高，电弧稳定，再引弧方便，立焊、仰焊较困难，飞溅稍大，焊缝抗热裂性能较好，适用于中厚板焊接。由于电弧吹力大，适于野外操作。若药皮中加入一定量的铁粉，则为铁粉氧化钛型

(6) 药皮类型：纤维素型电源种类：直流或交流主要特点：药皮中含15%以上的有机物，30%左右的氧化钛，焊接工艺性能良好，电弧稳定，电弧吹力大，熔深大，熔渣少，脱渣容易。可作立向下焊、深熔焊或单面焊双面成形焊接。立、仰焊工艺性好。适用于薄板结构、油箱管道、车辆壳体等焊接。随药皮中稳弧剂、黏结剂含量变化，分为高纤维素钠型（采用直流反接）、高纤维素钾型两类

(7) 药皮类型：低氢钾型（低氢钠型）电源种类：直流或交流（直流）主要特点：药皮成分以碳酸盐和萤石为主。焊条使用前须经300~400℃烘焙。短弧操作，焊接工艺性一般，可全位置焊接。焊缝有良好的抗裂性和综合力学性能。适于焊接重要的焊接结构。按照药皮中稳弧剂量、铁粉量和黏结剂不同，分为低氢钠型、低氢钾型和铁粉低氢型等

(8) 药皮类型：石墨型电源种类：直流或交流主要特点：药皮中含有多量石墨，通常用于铸铁或堆焊焊条。采用低碳钢焊芯时，焊接工艺性能较差，飞溅较多，烟雾较大，熔渣少，适于平焊。采用有色金属焊芯时，能改善其工艺性能，但电流不易过大

(9) 药皮类型：盐基型电源种类：直流主要特点：药皮中含多量氯化物和氟化物，主要用于铝及铝合金焊条。吸潮性强，焊前要烘干。药皮熔点低，熔化速度快。采用直流电源，焊接工艺性较差，短弧操作，熔渣有腐蚀性，焊后需用热水清洗