

H09MnNiDR低温钢氩弧焊丝 ER80S-Ni3氩弧焊丝

产品名称	H09MnNiDR低温钢氩弧焊丝 ER80S-Ni3氩弧焊丝
公司名称	上海硕纳焊接材料有限公司
价格	48.00/千克
规格参数	哈焊:哈焊 ER80S:ER80S-Ni3 哈尔滨:哈尔滨
公司地址	上海市奉贤区肖湾路511号2幢3层（注册地址）
联系电话	18016287363

产品详情

H09MnNiDR 符合：GB/T 8110-2008 ER55-Ni3 AWS A5.28 ER80S-Ni3 NB/T 47018说明：H09MnNiDR是低温钢用镀铜气保焊丝。具有优良的焊接工艺性能，电弧稳定，焊接飞溅少，焊缝成形美观，优良的综合机械性能。用途：用于-70℃下工作的结构的焊接。焊丝的化学成分范围及一例：% C Mn Si P S Ni Cu
标准值 0.12 1.25 0.40-0.80 0.020 0.010 3.00-3.75 0.35 一例 0.027 0.81 0.430.010 0.005 3.54 0.13
熔敷金属机械性能范围及一例：（620℃×1h）抗拉强度Rm（MPa）屈服强度Rp0.2（MPa）
延伸率A（%）-80℃冲击功（J）扩散氢含量[H]mL/100g 标准值 550 470 24 47 3.0 一例 610 530
29 110 1.1 焊缝金属射线探伤要求：Ⅱ级 注意事项及操作要点：1.预热及道间温度要求控制再135-165℃。
2.焊接过程应严格控制焊接线能量，建议采用小线能量达到细化晶粒提升性能的目的，否则容易使焊接接头晶粒粗大，恶化焊接接头的机械性能。
3.以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在使用产品前，应根据自身特点进行工艺评定。