

高强度钢焊丝拉力强焊丝900公斤级强度ER10015-G 焊丝

产品名称	高强度钢焊丝拉力强焊丝900公斤级强度ER10015-G 焊丝
公司名称	济南傲佳焊材有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	山东省济南市天桥区堤口路17号D17文化创意产业园开创云谷联合办公区二楼2356
联系电话	13335183895

产品详情

碳钢焊丝和低合金结构钢焊丝，主要用于钢结构的焊接。这类焊丝的选用主要是根据被焊母材的化学成分、力学性能和抗裂性能等的要求，结合焊接结构的形状、刚性大小、工作条件、受力情况和施工条件等进行综合考虑。必要时还需根据焊接性试验来选用焊丝和采取必要的工艺措施。一般来说，该类焊丝选用的基本原则是：

1.焊接接头与母材等强度

碳钢或低合金钢的焊接，一般按照焊接接头与母材等强度的原则，选用强度级别相当的焊丝，必须综合考虑焊缝金属的韧性、塑性和强度。

2.同样强度不同性质焊丝的选用

同一强度等级的酸性焊丝和低氢型焊丝的选用，主要取决于焊接结构的复杂程度、刚性大小、钢板厚度、工作条件、钢材焊接性的难易和对抗裂性能的要求等。当母材结构复杂、刚性大，焊接性差、工作条件要求高的重要结构等焊接时，一般应选用低氢型碱性焊丝。但对强度等级较低的也可以用酸性焊丝。

3.不同强度母材之前焊接焊丝的选用

不同强度等级的碳钢和低合金钢或不同低合金钢之间焊接时，可按异种钢接头中强度等级较低的钢材来匹配相应的焊丝。但应保证焊缝及接头强度高于强度较低钢材的强度，而塑性、韧性应不低于强度较高而塑性较差的钢材性能。其焊接工艺包括焊接工艺参数，预热温度、焊后热处理等应按其中焊接性较差的钢种确定，以防产生焊接裂纹。

4.中碳钢焊接焊丝的选用

焊接中碳钢时，由于其含碳量高，产生裂纹的倾向大。因此，应选用低氢型焊丝或焊缝金属具有良好的塑性和韧性的不锈钢焊丝。

5.铸钢焊丝的选用

铸钢一般含碳量较高，且厚度大，形状复杂，焊接时易产生裂纹。因此，因选用抗裂性能好的低氢型焊丝，必要时还应采取相应的工艺措施如预热、缓冷等。

6.不同焊接位置的焊丝选用

对钢板厚度大，焊缝尺寸较大，焊缝长、平焊位置较多的钢结构焊接，尽量选用高效铁粉焊丝，对于立焊位置多或大直径管道的焊接等，尽可能的选用专业焊丝，如立向下焊丝、管道专用焊丝等，可以提高焊接生产效率，并利于焊接质量的提高。

7.耐腐蚀焊接焊丝的选用

对有耐腐蚀要求的结构，应选用为其配套的专用焊丝或熔敷金属化学成分与其相近的焊丝。

8.低合金高强钢焊丝的选择

对低合金高强钢的焊接结构，若强度高，结构刚性大，接头应力高，焊缝容易产生裂纹的条件下，从使用性考虑，有时可选用强度等级比母材低一个等级的焊丝，即按低组配，等韧性的原则。

9.酸性和碱性焊丝的选择

在酸性焊丝和低氢型碱性焊丝都能满足性能要求的条件下，应尽量选用酸性焊丝。

10.性能相同焊丝的选择

对使用性能相同的焊丝，应选用价格低的焊丝。

11.焊丝效率的选择

在满足使用

性能和操作性能的前提

下，应适当选用规格大、效率高的焊丝。豫林焊丝产品：[埋弧焊焊丝](#)、[气体保护焊丝](#)