

# 烧结焊剂AT—SJ101

产品名称	烧结焊剂AT—SJ101
公司名称	锦州澳林康天鹅焊材有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	锦州市太和区大薛乡三屯村工业园区928号
联系电话	4116117 13941605718

## 产品详情

烧结焊剂at—sj101

符合	gb	f4a4h08mna f5a4-h10mn2
相当		
asme	sfa-5.17	f48a2-eh14
aws	f6a4-em12 f7a0-ea2-a2	

说明：at-sj101是氟碱型烧结焊剂，碱度约1.8。为灰色圆形颗粒，粒度为2.0~0.45mm（10~40目）。可交直流两用，直流时焊丝接正极。电弧燃烧稳定，脱渣容易，焊接成型美观，焊缝金属具有较高的低温冲击韧性。由于采用特殊的生产工艺，焊剂具有良好的抗潮性。颗粒强度好，满足正常运输，储存及焊接中循环使用的要求，焊剂松装比重较小，在焊接过程中焊剂耗用量少。用途：配用适当的焊丝（h08mna。h10mn2。h08mnmoa。ho8mn2moa）。可焊接多种低合金构造钢，用于重要的焊接产品，如桥梁，船体，锅炉压力容器，管道等。可用于多层焊，双面单道焊，多丝焊合窄间隙埋弧焊。

焊剂成分(%)

sio2+tio2

cao+mgo

al2o3+mno

caf2

s

p

15~25	25~35	20~30	18~25	0.06	0.08
-------	-------	-------	-------	------	------

熔敷金属力学性能

项目焊 丝

	os(mpa)	ob(mpa)	(%)	akv(j)
0 oc	-20 oc	-40 oc		
h08mna	330	410~550	22	110
h10mn2	400	480~650	22	110
h08mnmoa	420	550~650	20	70
ho8mn2moa	500	620~750	20	70
ho8c	460	550~750	22	

注意事项：

焊剂在使用前须经过300~~350oc烘焙2小时。 焊前应清除焊件上的铁锈、油污、水分等杂质。