

# 瑞典伊萨药芯焊丝

产品名称	瑞典伊萨药芯焊丝
公司名称	北京皓翔焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市房山区窦店大高舍二区68号
联系电话	010-56263346 15201696968

## 产品详情

产品说明：

应用最广泛的全位置焊药芯焊丝

Dual Shield 7100 LH是全位置焊金红石型低氢药芯焊丝，是伊萨在欧洲风行十几年的药芯焊丝的  
最新型产品代表。这种焊丝用途最广泛，适合手工和自动焊的全位置焊接，包括立向下焊接，焊缝成型  
美观。可采用纯CO2或Ar/ CO2作为保护气体，适用于各领域的焊接，如造船、海洋平台、市政建设和  
工程机械等行业的钢结构焊接。

Dual Shield 7100 LH焊丝的操作非常容易，电弧为喷射过渡，柔和且没有飞溅，接头熔深好，焊  
缝平整。金红石焊剂焊后脱渣容易。由于电弧为喷射过渡，不易产生一般全位置焊常遇到的夹杂和未熔  
合缺陷。即使焊接接头准备得不好，次焊丝也有较强的适应性。该焊丝在采用陶瓷衬垫打底焊时还有优  
秀的质量和经济性。Dual Shield 7100 LH也非常适合在镀锌板上焊接。

该焊丝渣凝固速度快，全位置焊时先凝固的焊渣拖住融熔的铁水，可实现手工焊条和实芯焊丝无  
法比拟的熔敷速度，立向上焊时可以达到4-5kg/h，故此成为全位置焊接应用最广的焊丝。虽然针对每个  
焊接位置都有最佳焊接参数以实现最大的生产效率，但对于全位置焊拥护，通常可采用230A，以适合各  
种位置焊接而不用频繁调节参数。

在标准规定的条件下焊接，采用CO2和Ar/ CO2作焊接保护气体时，熔敷金属的扩散氢含量分别  
满足AWS H4和H8等级，EN H5和H10等级。

高熔敷速度
全位置焊接
易于操作
出色的焊接质量
氢含量低

产品数据

焊材类别

SFA/AWS A5.20 : E71T-1C EN 758 : T 42 2 P C 1 H5 GB/10045 : E501T-1

SFA/AWS A5.20 : E71T-1M EN 758 : T 42 2 P C 1 H10 GB/10045 : E501T-1M

认证

ABS 3SA , 3YSA DNY II  
IYMS ( H10 )

BV A3 3YMHH GL  
3YH10S

CCS 审批中

熔敷金属的化学成分，典型植（ % ）

	C	Si	Mn	
P	S			
CO2	0.06	0.4	1.15	0.012
0.009				
15-25%CO2	0.06	0.5	1.25	0.012
0.009				

熔敷金属机械性能，典型值

Rm ( Mpa )	Rp0.2 ( Mpa )	A5 ( % )
CVN ( J )		

CO2      571            505  
26      -20    : 135

15-25%CO2 601            535            25  
             -20    : 128

在CO2和15-25%CO2/Ar中的熔敷速率

直径：1.2mm，干伸长度：20mm，熔敷效率：85%

电流（A）	送丝速度（m/min）	熔敷速度（kg/h）
150	5.8	2.1
250	11.6	4.2
350	20.7	7.5

电流 速度	送丝速度 电压	电压	电流	送丝
( A ) ( m/min )	( m/min ) V )	( V )		( A )
1G , 1F/PA		3F-down/PG		
170-190 23-26	6.0-8.0	23-26打底	180-220	6.0-9.0
180-280	6.0-12.0	25-30填充	4G/PE	
2F/PB		不推荐		
打底				
180-300 0 24-28填充	6.0-14.0	24-31	180-260	6.0-10.
2G/PC		4F/PD		
170-190 23-28	6.0-08.5	23-26打底	180-250	6.0-10
180-260	6.0-10.0	25-29填充		
3G-up/3F-up/PF				
180-260	6.0-12.0	23-32打底		

表1是采用Ar/ CO2作保护气体时，Dual Shield 7100LH 1.2mm的焊丝的参数设置，当采用CO2作保护气体时电压增加1-2伏。采用带矩形槽的陶瓷衬打底焊时，对于PA位置和PC位置电流需限制在180A。