

日本神钢E71T-1碳钢药芯焊丝

产品名称	日本神钢E71T-1碳钢药芯焊丝
公司名称	北京京威焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区知春路甲12号
联系电话	010-56264695 15201696698

产品详情

药芯焊丝 类别 品名 aws型号 熔敷金属化学成分(%) 熔敷金属力学性能

特性与用途 c mn si cr ni 其它 0.2 (mpa) b (mpa) (%) iv (j)

药芯焊丝 dw-100 e71t-1 0.05 1.35 0.45 - - 510 570 30 0 /110

钛型渣系co2焊接，用于船舶，桥梁，贮罐等结构。 mx-100 e71t-1 0.06 1.35 0.62 - -

510 580 30 0 /88 金属粉芯焊丝co2焊接，用于建筑机械，钢架等。 mx-100t e71t-1/-1m

0.08 1.53 0.49 - - 480 560 31 0 /98

薄板焊接用co2/ar+co2焊接，用于汽车，车辆及管道焊接。 ow-56 e70t4-k2 0.08 0.94 0.09 -

- 420 550 28 0 /98 自保护焊丝，特别适用于中，厚板结构的室外焊接。 ow-56a

e70t-4 0.09 0.87 0.15 410 570 28 0 /29

自保护焊丝，用于焊接土木建筑（pc桩，钢管桩）钢架的室外焊接。 dw-60 e81t1-ni1 0.05 1.13

0.33 - 1.00 mo:0.21 560 620 27 -20 /100 钛型渣系co2焊接，焊接60kgf级高强度钢结构。

dw-s43g eg70t-2 0.08 1.63 0.35 - - mo:0.17 470 600 27 -20 /62

细丝co2保护气电立焊用，焊接船舶外壳，贮罐侧板等。 h-s42g - 0.07 1.78 0.38 - -

mo:0.13 450 590 27 -20 /59 粗丝co2保护气电立焊用，焊接船舶外壳，纵隔板等。 dw-s60g

- 0.08 1.58 0.41 - 0.51 mo:0.32 520 650 24 -20 /59

细丝co2保护气电立焊用，焊接60kgf级高强度钢结构。