

TS306防水焊条 TS306防水焊条 TS306防水焊条

产品名称	TS306防水焊条 TS306防水焊条 TS306防水焊条
公司名称	南宫市宇联耐磨焊条厂
价格	60.00/公斤
规格参数	
公司地址	中国 河北邢台市 河北省南宫市李家村
联系电话	15233945500 13930916962

产品详情

加工定制：	是	型号：	TS306防水焊条
材质：	不锈钢	焊芯直径：	3.2 4.0 5.0 (mm)
品牌：	宇联	类型：	结构钢焊条
药皮性质：	碱性焊条	直径：	3.2 4.0 5.0 (mm)
长度：	500 (mm)	焊接电流：	220 (A)
电流幅度：	0 (A)	工作温度：	300 ()
适用范围：	TS306防水焊条	产地：	河北
硬度HRC：	0		

防水焊条

牌号	焊条名称	药皮类型	焊接电源	特点与用途
tht202	水下焊条	钛钙型	直流	一般结构的水下焊接
tht304	水下割条	氧化铁型	直流	用于水下切割
tht404	开槽焊条	氧化铁型	交直流	铸铁体焊补前开坡口用
704切割条	切割条	氧化铁型	交直流	用于厚钢板切割

ts202/ts203水下焊条

特征及用途：药皮具有抗水外层，采用直流电源，可全位置焊接，能在淡水和海水中进行一般结构的焊接。

产品简介：

1、ts202(原ts101)水下焊条是一种专供水下焊接结构钢用的电焊条，能在淡水和海水中进行焊接，药皮有

抗水外层，采用直流电源，可全位置焊接，力学性能 σ_b 410mpa

2、ts404开槽焊条，该焊条电弧吹力大，利用割条前后移动把铁液吹向槽口两侧，割后铁渣易清除，槽形光洁，主要用于铸铁件焊补前开坡口用，也可用于挖去合金钢。c 0.45%的中碳钢及去掉耐磨堆焊中疲劳层。

3、ch-wn303万能不锈钢焊条 该焊条为钛钙型药皮的双相不锈钢焊条，交直流两用，具有优良的抗氧化性能和抗裂性能。主要用于喷气发动机部件等耐热钢材料的焊接，能焊接高碳钢、工具钢及各种类型的异型钢。熔敷金属化学成分(%) c mn si cr ni s p其它 0.15 0.50-2.5 0.90 28.0-32.0 8-10.5 0.030 0.040适量
熔敷金属力学性能试验项目 σ_b (mpa) 5(%)保证值 660 22详细描述

ch-wn303万能不锈钢焊条

熔敷金属化学成分(%)

c	mn	si	cr	ni	s	p	其它
0.15	0.50-2.5	0.90	28.0-32.0	8-10.5	0.030	0.040	适量

熔敷金属力学性能

试验项目	σ_b (mpa)	5(%)
保证值	660	22

ts304水下切割焊条

ts304是一种水下电弧一氧切割条。它是由空心的钢管，外涂稳弧剂而成。中间小孔通氧气用。该割条可长期放置在淡水或海水中，药皮不会破坏，采用直流反接，可进行全位置切割。

用途；适用于水下切割。切割要点；(指浅于10m水深切割条件下)金属厚度(mm) 电流(a) 氧气工作压力5----10 10---20 20---50 280---320 320---340 340---360 3---4 4---5 5---6

tht704切割焊条

此焊条电弧吹力大，能切割中厚度板材，尤其在切割位置受限制，使用其它切割设备困难时，该切割焊条具有独特优势。

产品简介：

1、ts202(原ts101)水下焊条是一种专供水下焊接结构钢用的电焊条，能在淡水和海水中进行焊接，药皮有抗水外层，采用直流电源，可全位置焊接，力学性能 σ_b 410mpa

2、ts404开槽焊条，该焊条电弧吹力大，利用割条前后移动把铁液吹向槽口两侧，割后铁渣易清除，槽形光洁，主要用于铸铁件焊补前开坡口用，也可用于挖去合金钢。c 0.45%的中碳钢及去掉耐磨堆焊中疲劳层。

3、ch-wn303万能不锈钢焊条 该焊条为钛钙型药皮的双相不锈钢焊条，交直流两用，具有优良的抗氧化性能和抗裂性能。主要用于喷气发动机部件等耐热钢材料的焊接，能焊接高碳钢、工具钢及各种类型的异型钢。熔敷金属化学成分(%) c mn si cr ni s p其它 0.15 0.50-2.5 0.90 28.0-32.0 8-10.5 0.030 0.040适量
熔敷金属力学性能试验项目 σ_b (mpa) 5(%)保证值 660 22详细描述

ch-wn303万能不锈钢焊条

熔敷金属化学成分(%)

c	mn	si	cr	ni	s	p	其它
0.15	0.50-2.5	0.90	28.0-32.0	8-10.5	0.030	0.040	适量

熔敷金属力学性能

试验项目	b(mpa)	5(%)
保证值	660	22

ts304水下切割焊条

ts304是一种水下电弧—氧切割条。它是由空心的钢管，外涂稳弧剂而成。中间小孔通氧气用。该割条可长期放置在淡水或海水中，药皮不会破坏，采用直流反接，可进行全位置切割。

用途；适用于水下切割。切割要点；(指浅于10m水深切割条件下)金属厚度 (mm) 电流 (a) 氧气工作压力
5----10 10---20 20---50 280---320 320---340 340---360 3---4 4---5 5---6

ts306防水焊条

特制ts306防水电焊条，引进日本三菱公司生产技术，进口避水粉，采用镍铁合金为焊芯，双层涂药层的防水、防气电焊条。外层涂有造渣剂和防水剂具有很强的封闭性，以保证溶氧金属的焊接质量；内层涂有合金剂和脱氧剂以保证电弧稳定和焊缝塑性及金属成分。本焊条可用于带水气或水下结构钢及铸铁管道的全位置焊接。是一种理想的防水电焊条，本焊条可交直流两用，但直流更佳。抗拉强度：mpukg.fm
 $m^2 > 490(50)$ 延伸率：25% 屈服强度：mpukg.fm $m^2 > 12 - 26$ 。焊条直径 (mm) 3.2

4.0参考电流 (a) 130 - 150 150 - 180

tht704切割焊条

此焊条电弧吹力大，能切割中厚度板材，尤其在切割位置受限制，使用其它切割设备困难时，该切割焊条具有独特优势。