

ER110S-G高强度钢焊丝 ER120S-G合金钢气保焊1.2/1.6mm

产品名称	ER110S-G高强度钢焊丝 ER120S-G合金钢气保焊1.2/1.6mm
公司名称	河北坤旺焊接材料有限公司
价格	17.00/千克
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村（注册地址）
联系电话	17692972591

产品详情

ER110S -G高强度钢气保焊丝

用途：用于800MPa级高强度钢结构的焊接,可应用于工程机械、桥梁、车辆制造等行业。

特性：THQ80-1焊丝为800MPa级低合金钢焊丝,该焊丝采用低C高Mn微Ti处理,通过Ni、Mo、V、Nb等合金元素固溶、沉淀强化、细晶强化得到高强度高韧性的熔敷金属。焊接过程飞溅较少,电弧稳定,焊缝成形美观,可用于全位置焊接。

注意事项：

- 1.焊前必须清除焊件上的铁锈、油污、水份等杂质。
- 2.焊接线能量的大小将直接影响到焊缝的力学性能。线能量的大小视结构的重要级别而定。结构越重要,应尽量使用小的线能量。

ER100S-G高强度钢焊丝

用途：用于700MPa级高强度钢结构的焊接,可应用于工程机械、桥梁、车辆制造等行业。

特性：THQ70-1焊丝为700MPa级低合金钢焊丝,该焊丝采用低C高Mn微Ti处理,通过Ni、Mo、V、Nb等合

金元素固溶、沉淀强化、细晶强化得到高强度高韧性的熔敷金属。焊接过程飞溅较少,电弧稳定,焊缝成形美观,可用于全位置焊接。

注意事项：

1.焊前必须清除焊件上的铁锈、油污、水份等杂质。

2.焊接线能量的大小将直接影响到焊缝的力学性能。线能量的大小视结构的重要级别而定。结构越重要,应尽量使用小的线能量。

3.提供的焊接参数仅供参考。用户应根据具体情况制定合适生产的焊接规范。

ER80S-G低合金高强度钢焊丝

CHW-60C

符合：GB ER55-G

相当：AWS ER80S-G

说明：CHW-60C是550-600Mpa级低合金高强钢用镀铜气保焊丝。适当的钼（Mo）的加入在提高焊缝拉伸强度的同时对焊缝的塑性的影响较小。用途：采用富氩混合气体保护广泛用于船舶、管线、工程机械、集装箱、石油化工、锅炉及压力容器、桥梁、起重运输设备、电站、车辆、高层建筑等各领域500-550 Mpa级低合金高强钢的焊接，如X70、62CF、15Mo等材料。

ER120S-G气保低合金高强钢焊丝

120S-G为800MPa级高强度镀铜焊丝，保护气体为富氩气。焊丝中通过低C、高Mn和微量的Ti元素的处理及适量的Ni、Mo等合金元素的沉淀强化、固溶强化、晶粒细化，使得焊缝具有高强度和高韧性，并且电弧稳定，飞溅小，可用于全方位的焊接。

用途：广泛用于起重机械、煤矿机械、工程机械、车辆、船舶、压力容器等800MPa级高强度钢和低合金结构钢（如Q690）等的焊接。

熔敷金属力学性能：

抗拉强度

Rm(MPa)

屈服强度

(MPa) Rp0.2

伸长率

A(%)

冲击功

-30 AKV(J)

保护气体

例值

817

728

19

79

富氩气

范围

800

700

16

68