

Y409Ti不锈钢药芯焊丝 Y409Ti气体保护不锈钢药芯焊丝

产品名称	Y409Ti不锈钢药芯焊丝 Y409Ti气体保护不锈钢药芯焊丝
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:1.2 1.6 2.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

ZJ·Y409Ti铁素体不锈钢药芯焊丝说明:ZJ·Y409Ti是一种铁素体不锈钢金属粉芯焊丝，电弧柔和稳定，飞溅极少，焊缝无渣，成型美观，适合平焊平角焊。有良好的抗氧化和抗腐蚀能力，添加Ti可以形成碳化物从而提高高温抗腐蚀能力。

用途:用于汽车排气系统和消音器等结构冷端的焊接。

是CO₂气体保护不锈钢药芯焊丝。相当GB/T 17853——1999标准的焊丝型号E409T1-1焊丝。采用先进的生产工艺，严格把控原材料的供应、加工生产、成品检验、售后服务的每个细节。公司生产的ZJ-Y409马氏体不锈钢药芯焊丝，可进行全位置焊接，焊态下熔敷金属具有良好的力学性能，飞溅少、脱渣容易、焊缝成形美观。产品广泛用于海洋石油、天然气、压力容器、化工、jungong、交通运输、矿山、水利等机械行业。ZJ-Y409Ti不锈钢药芯气保焊丝用途：适用于焊接AISI 409铁素体不锈钢，以及ASTM CA6NM铸铁及相似材料的410、410S、405母材，尤其是用于汽车排气系统和消音器等结构。产品广泛用于海洋石油、天然气、压力容器、化工、jungong、交通运输、矿山、水利等机械行业。ZJ-Y409Ti不锈钢药芯气保焊丝熔敷金属化学成分（质量分数）（%）

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.08	0.80	1.0	0.03	0.04	0.60	10.5~13.5	0.5	0.5

ZJ-Y409Ti不锈钢药芯气保焊丝熔敷金属力学性能

Rm/MPa	450
A(%)	15

ZJ-Y409Ti不锈钢药芯气保焊丝参考电流

焊丝直径/mm	1.2	1.6
---------	-----	-----

焊接电流/A

120~250

160~300

ZJ-Y409Ti不锈钢药芯气保焊丝注意事项：1、采用直流反接；2、焊接时，CO₂气体流量宜为20~25L/min；3、焊丝的干伸长度宜控制在15~25mm范围内；4、道间温度控制在150~260 之间；5、焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。