

# 日本神钢B-14焊条

产品名称	日本神钢B-14焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:神钢 型号:B-14
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

## 产品详情

### 日本神钢b-14焊条

日本神户制钢株式会社始建于1905年，神户制钢所焊接公司是其子公司，在欧洲荷兰、美国和亚洲新加坡、韩国、泰国、马来西亚、印尼设有生产工厂，在日本本土设有茨木、西条、福支山工厂和藤泽事务所。在通过选用优质焊接材料，实施各种焊接施工法，从手工焊条到自动、半自动焊接用焊丝、焊剂共有800多种，这些焊接材料适合于各种焊接条件的技术商品，博得国内外产业界的信赖及好评！

重要结构全位置焊接用途用于低碳钢制造的船舶，车辆，建筑等重要结构的焊接。

使用特性 该焊条是兼顾工艺性和焊接性能而设计的，适于薄板至20mm以下厚板的全位置对接和角接焊接。平角焊接时熔渣覆盖良好，焊缝与母材之间平滑过度，成形美观。另外，立焊和仰焊时熔渣流动性好，是钛铁矿型焊条中最容易操作的焊条，因其x射线合格率和力学性能均良好。

### 工艺要点

1使用电流过大时易引起x射线合格率下降，飞溅增加，产生咬边，熔渣的覆盖性变差等缺陷导致工艺性恶化，故应保证适合的电流范围。

2焊条过潮时，焊接工艺下降，易产生凹坑，应在70-100 烘干30-60分钟后使用。

3烘干时间长及温度过高时，尽管表面看不出变质，但会引起溶深减少，x射线合格率下降，并成为红尾的原因，故应避免。

4 焊接中，厚板时，应采用适当预热和保持层间温度。

熔敷金属化学成份——例（%）

c	si	mn	p	s
0.10	0.10	0.43	0.015	0.007

### 熔敷金属力学性能——例

屈服强度 mpa	抗拉强度 mpa	延伸率 %	吸收功 j
410	460	30	110