

J556NiCrCu耐候钢焊条

产品名称	J556NiCrCu耐候钢焊条
公司名称	清河县北创焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:北创 型号: E5516-G
公司地址	河北省清河县葛仙庄镇王化庄生态园停车场东100米路南
联系电话	0319-8198886 15097921119

产品详情

说明：j556nicrcu是低氢钾型药皮的耐候钢焊条。交直流两用，可进行全位置焊接。其熔敷金属具有良好的抗大气腐蚀性能、抗裂性能及良好的塑性和韧性。

用途：用于550 n/mm2抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。

熔敷金属化学成分(%)

	c	mn	si	s	p	ni	cr	cu
保证值	≤0.10	≤1.60	≤0.60	≤0.020	≤ 0.025	0.20~ 0.60	0.30~ 0.90	0.20~ 0.40
例值	0.065	0.95	0.35	0.010	0.013	0.52	0.44	0.25

熔敷金属力学性能(焊态)

--	--	--	--	--

试验项目	rm (n/mm2)	rel/rp0.2 (n/mm2)	a (%)	kv2 (j) -40℃
保证值	≥550	≥450	≥22	≥60
例值	620	550	25	130

药皮含水量≤0.30%

x射线探伤要求：i级

焊接位置

参考电流（ac、dc+）

焊条直径（mm）	f3.2	f4.0	f5.0
焊接电流（a）	90~140	150~190	180~220

注意事项：

1. 焊前焊条须经350℃左右烘焙1h，随用随取。
2. 焊前须对焊件清除铁锈、油污、水分等。
3. 焊接时须用短弧操作，以窄焊道为宜。