

日本神钢焊条CI-A3铸铁焊条DFCFe神钢铸铁焊条

产品名称	日本神钢焊条CI-A3铸铁焊条DFCFe神钢铸铁焊条
公司名称	上海辰纳焊接材料有限公司
价格	280.00/个
规格参数	品牌:日本神钢 型号:HF240 产地:日本
公司地址	上海市金山区亭林镇金展路2229号7号楼887室
联系电话	13636551883 13636588559

产品详情

一、神钢手工电焊条

类别	品名	aws 型号	熔敷金属化学成分(%)						熔敷金属力学性能				特性与用
			c	mn	si	cr	ni	其它	0.2 (mpa)	b(mpa)	(%)	iv(j)	
常 用 手 工 电	lb-52	e7016	0.08	0.94	0.60	-	-		500	570	32	0 /210	用于低碳钢及50kgf级高强度, 压力容器等的焊接。

弧 焊 条	lb-52u	e7016	0.08	0.86	0.64	-	-	p:0.012 si:0.008	480	560	31	0 /130	用于低碳钢及50kgf级高强度钢的焊接，可实现单面焊双面成形。
	lb-62l	e8016-c1	0.07	0.97	0.34	-	1.72	mo:0.13 ti:0.022b:0.0016	540	650	27	-60 /130	难吸潮超低氢焊条，用于低碳钢的焊接，交流焊接球形储罐。
	lb-62ul	e9016-g	0.07	1.13	0.63	-	0.65	mo:0.25	550	650	30	-20 /160	难吸潮超低氢焊条，用于低碳钢的焊接，用于焊接压力容器、桥梁及海洋结构。
	lb-65l	e8016-c1	0.06	1.00	0.37	-	2.59	mo:0.12 ti:0.019b:0.031	560	660	29	-60 /130	难吸潮超低氢焊条，用于低碳钢的焊接，直流焊接球形储罐。
	lb-82ul	e11016-g	0.08	1.50	0.52	0.28	1.90	mo:0.43	710	820	25	-20 /110	难吸潮超低氢焊条，用于低碳钢的焊接。用于焊接压力容器、桥梁及海洋结构。
	lb-52ns	e7016-g	0.08	1.38	0.40	-	0.48	ti:0.023b:0.0021	490	580	29	-60 /130	低温韧性优良，用于焊接低温地区海洋结构。
	lb-116	e11016-g	0.08	1.50	0.63	0.28	1.83	p:0.010 si:0.006 mo:0.43	730	830	24	-20 /110	难吸潮超低氢焊条，用于低碳钢的焊接。用于焊接压力容器、桥梁、海洋结构及建筑机械。
	lb-106	e10016-g	0.08	1.40	0.61	0.22	1.50	p:0.010 si:0.006 mo:0.19	660	760	25	-20 /110	难吸潮超低氢焊条，用于低碳钢的焊接。
	lb-52-18	e7018	0.07	0.97	0.59	-	-		500	560	31	-29 /110	用于大型结构的对接焊及一种铁粉低氢型焊条。
	nb-1sj	e8016-g	0.08	1.32	0.31	-	1.33	ti:0.020b:0.0018	520	610	29	-80 /127	低温55-60kgf级高强度钢的焊接，用于寒冷地区海洋结构、lpg贮罐。
	nb-3n	e7016-g	0.03	0.94	0.33	-	3.20	mo:0.27	460	550	32	-85 /120-100 /100	用于焊接乙烯制造装置等。
	bl-96	e9016-g	0.07	1.25	0.54	-	0.39	mo:0.53	620	700	26	0 /150	mo-mn钢、mn-mo-ni钢、用于原子能压力容器a533bc1.1等的焊接。
	cma96/ cma-96mb	e8016-b2	0.07	0.81	0.43	1.31	-	mo:0.54	570	650	26	0 /210	用于焊接石油精炼装置，发电厂用的1.25%cr-0.5%mo钢。
	cma-106/ cma-106n	e9016-b3	0.07	0.70	0.40	2.30	-	mo:1.02	630	730	22	0 /120	用于焊接石油精炼装置、发电厂用的2.25%cr-1%mo钢。
	cm-2cw	e9016-g	0.05	0.73	0.28	2.25	-	mo : 0.09	565	652	20	0 /105	用于焊接t23管子和p23管子。
cm-5	e8016-b6	0.08	0.52	0.36	5.39	-	mo : 0.58	400	560	33	0 /150	用于焊接5%cr-0.5%mo钢。	
cm-9	e8016-b8	0.07	0.60	0.40	9.48	-	mo:1.15	510	680	26	0 /110	用于焊接高温、高压锅炉用1%mo耐热钢。	
cm-96b9	e9016-b9	0.11	1.17	0.20	9.21	0.86	mo:0.99	754	850	20	0 /30	适用于astm a387 gr.91钢和金属具有优良的抗蠕变断裂性能。	

	cm-9cb	e9016-g	0.06	1.51	0.31	9.11	0.94	mo:1.06 nb:0.03 v:0.1	600	750	25	0	/140	反接焊接时具有良好的性 用于焊接工作温度在600- 91、p91)耐热钢，如蒸汽 。
	cr-12s	-	0.06	0.72	0.38	9.49	0.48	mo:0.20 nb:0.032 v:0.29 co:1.56 w:1.54	640	760	26	0	/40	用于焊接9%crmowvnb和1 2、p92)耐热钢，如蒸汽管 。
	nic-70s	enrcrfe-9	0.09	2.26	0.26	13.9	67.6	mo3.7nbl. 7 fe9.8	430	680	41	-196	/67	熔敷金属为70ni-15cr-mo- nb系的因科镍焊条，焊9%
	nic-1s	enimo-8	0.03	0.28	0.49	1.9	68.6	mo18.6w2 .9 fe6.8	440	730	48	-196	/83	熔敷金属为70ni-18mo-cr- w焊9%ni钢系的哈斯特洛

二、日本神钢tig焊丝

类别	品名	aws 型号	熔敷金属化学成分(%)						熔敷金属力学性能					特性与用途
			c	mn	si	cr	ni	其它	0.2 (mpa)	b(mpa)	(% iv(j))	保护 气体		
日 本 神 钢 t i	tgs-50	er70s-g	0.10	1.40	0.74	-	-		480	580	33	-29 /1 80	ar	低碳钢、50kg级高强钒 静钢

g 焊 丝	tgs-1n	er70s-g	0.05	1.07	0.31	-	0.82	mo:0.15	460	540	33	-60 /2 00	ar	用于焊接低温钢
	tgs-3n	er70s-g	0.04	0.89	0.36	-	3.48	mo:0.15	510	580	30	-101 /6 9	ar	用于焊接3.5%ni低温钢
	tgs-1cm	er80s-g	0.06	0.99	0.50	1.22	-	mo:0.54	540	630	28	0 / 270	ar	焊接1-1.25%cr-0.5mo耐
	tgs-1cml	er80s-g	0.02	1.10	0.48	1.38	-	mo:0.50	480	580	31	0 / 300	ar	同tgs-1cm,但因含碳量 优良。
	tgs-2cm	er90s-g	0.09	0.71	0.32	2.26	-	mo:1.04	610	720	28	0 / 250	ar	焊接2.25%cr-1%mo耐
	tgs-2cml	er80s-g	0.03	1.09	0.49	2.22	-	mo:1.01	520	630	28	0 / 250	ar	同tgs-2cm,但因含碳量 优良。
	tgs-2cw	-	0.04	0.45	0.41	2.32	-	mo0.52 w:1.22nb0. 031 v0.33	467	578	31	0 / 205	ar	用于焊接t23管子和p23
	tgs-5cm	er80s- b6	0.08	0.49	0.28	5.13	-	mo:0.06	480	600	26	0 / 280	ar	焊接5%cr-0.5%mo耐
	tgs-9cm	er80s- b8	0.06	0.56	0.25	8.70	-	mo:1.09	410	590	32	0 / 220	ar	焊接9%cr-1%mo耐
	tgs-9cb	er90s-g	0.07	0.99	0.16	8.97	0.68	mo0.9nb0. 04 v0.18	700	780	24	0 / 240	ar	焊接9%cr-1%mo-nb-vi
	tgs-90b9	er90s- b9	0.11	0.69	0.24	8.91	0.53	mo:0.94nb :0.04 v:0.23	706	809	22	0 / 240	ar	焊接9%cr-1%mo-nb-vi
	tgs-12crs	-	0.06	0.67	0.30	10.06	0.51	mo:0.35 n b:0.03 , v: 0.21 co:1.01 , w:1.45	686	790	23	0 / 44	ar	用于焊接9%crmowvnb vnb(如t92、p92)耐
tgs-709s	ernimo-8	0.02	0.03	0.03	2.0	70.4	mo19.0w3. 0 fe5.5	460	730	47	-196 / 160	ar	属70%ni-18%mo-cr- w哈斯特洛依系,焊9%	

三、日本神钢自动、半自动药芯焊丝

类别	品名	aws 型号	熔敷金属化学成分(%)						熔敷金属力学性能				特性与
			c	mn	si	cr	ni	其它	0.2 (mpa)	b(mpa)	(%)	iv(j)	
日	dw-100	e71t-1	0.05	1.35	0.45	-	-		510	570	30	0 /110	钛型渣系co2焊接,用于 等结构。

本 神 钢 自 动 、 半 自 动 药 芯 焊 丝	mx-100	e71t-1	0.06	1.35	0.62	-	-		510	580	30	0	/88	金属粉芯焊丝co2焊接架等。
	mx-100t	e71t-1/-1m	0.08	1.53	0.49	-	-		480	560	31	0	/98	薄板焊接用co2/ar+co2车辆及管道焊接。
	dw-56	e70t4-k2	0.08	0.94	0.09	-	-		420	550	28	0	/98	自保护焊丝，特别适用于室外焊接。
	dw-56a	e70t-4	0.09	0.87	0.15				410	570	28	0	/29	自保护焊丝，用于焊接钢管桩)钢架的室外焊
	dw-60	e81t1-ni1	0.05	1.13	0.33	-	1.00	mo:0.21	560	620	27	-20	/100	钛型渣系co2焊接，焊结构。
	dw-55lsr	e81t1-k2c	0.07	1.15	0.28	-	1.51	p:0.0 si:0.007	477	564	33	-60	/116	低温40-55kgf级高强度钎，用于焊接寒冷地区海
	dws-43g	jis z3319 yfeg-22c	0.08	1.63	0.35	-	0.02	mo:0.17	470	600	27	-20	/62	细丝co2保护气电立焊用储罐侧板大直径管道立碳钢和50kgf高强度。
	dws-1lg	-	0.05	1.60	0.25	-	1.40	mo:0.13	500	615	25	-60	/100	细丝co2保护气电立焊用纵隔板等，焊接低碳钢
	dws-60g	jis z3319 yfeg-32c	0.08	1.58	0.41	-	0.51	mo:0.32	520	650	24	-20	/59	细丝co2保护气电立焊用储罐侧板大直径管道立高强度。
	us-36/ mf-33h	e7a6-eh14	0.07	1.48	0.18	-	-	-	421	512	33	-51	/114	横向埋弧焊,石油运输船用于低碳钢和50kgf级高
us-49/ mf-33h	f8a6-eg-a4	0.05	1.28	0.17	-	-	mo:0.45	506	585	27	-51	/40	横向埋弧焊,石油运输船用于低碳钢和60kgf级高	
us-49a/ mf-33h	f7p6-eh14	0.07	1.47	0.24	-	-	mo:0.22	464	560	30	-51	/46	横向埋弧焊,石油运输船用于低碳钢和50kgf级低	

四、日本神钢mig焊丝

类别	品名	aws 型号	熔敷金属化学成分(%)						熔敷金属力学性能					特性与用途
			c	mn	si	cr	ni	其它	0.2(mpa)	b(mpa)	(%)	iv(j)	保护 气体	
日本神钢mig焊丝	mg-1cm	er80s-g	0.07	1.06	0.56	1.32	-	mo:0.57	510	630	23	0 / 88	co2	1~1.25%cr-0.5%mo而用。
	mgs-2cm	er90s-g	0.10	1.22	0.32	2.31	-	mo:1.01	580	690	23	0 / 78	co2	2.25%cr-1%mo耐热
	mgs-1cm	er80s-g	0.07	0.74	0.34	1.23	-	mo:0.52	570	680	22	0 / 69	ar+2-5%o210%co2	1~1.25%cr-0.5%mo而弧焊接用
	mgt-1cm	er80s-g	0.05	0.68	0.45	1.27	-	mo:0.54	460	580	27	0 / 140	ar+2%o210%co2	1~1.25%cr-0.5%mo而弧焊接用
	mgt-2cm	er90s-g	0.08	0.76	0.34	2.29	-	mo:0.98	550	670	26	0 / 110	ar+2-5%o2或ar+5-20%co2	2.25~1%mo耐热钢接用
	mgs-5cm	er80s-b6	0.08	0.56	0.29	5.46	-	mo:0.53	480	640	26	0 / 78	ar+2-5%o2或ar+5-20%co2	5%cr-0.5%mo耐热钢接用
	mgs-9cm	er80s-b8	0.08	0.49	0.38	9.01	-	mo:1.04	480	640	24	0 / 130	ar+2-5%o2或ar+5-20%co2	9%cr-1%mo耐热钢接用
	mgs-9cb	er90s-g	0.08	1.29	0.27	8.86	0.38	mo0.98nb0.03 v0.19	480	640	24	0 / 98	ar+5%co2	9%cr-1%mo-nb- v耐热钢，喷射电弧

本产品的品牌是日本神钢，型号是HF240，产地是日本，类型是铸铁焊条，材质是耐磨材料，焊芯直径是2.0/2.5/3.2/4.0/5.0（mm）（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是2.0/2.5/3.2/4.0/5.0（mm）（mm），长度是300/350/400（mm）（mm），焊接电流是120（A）（A），电流幅度是120（A）（A），工作温度是480（ ）（ ），硬度HRC是59，加工定制是是