

四川大西洋焊材有限公司TIG-R34

产品名称	四川大西洋焊材有限公司TIG-R34
公司名称	四川大西洋焊接材料股份有限公司
价格	.00/kg
规格参数	品牌:大西洋 型号:TIG-R34
公司地址	四川自贡马冲口
联系电话	15822087602

产品详情

tig-r34是含cr2%-mo0.6%-vwb的低合金耐热钢钨极氩弧焊丝。焊缝金属具有较好的力学性能，全位置焊接性能良好。通常焊接时，焊件需预热和保持道间温度320~360 ，焊后进行745~775 回火处理。

用于焊接工作温度在620 以下的12cr2mowvb（钢102）耐热钢结构，如高温高压锅炉的蒸汽管道、过热器管等的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。

焊丝化学成分（%）

元素	c	mn	si	cr	mo	v
标准值	0.05~0.12	0.75~1.00	0.45~0.70	1.80~2.20	0.50~0.70	0.25~0.45
例值	0.070	0.82	0.60	1.95	0.56	0.30
元素	w	b	s	p	cu	其他元素总量
标准值	0.30~0.50	0.003~0.005	0.010	0.020	0.30	0.50
例值	0.35	0.004	0.006	0.014	0.12	0.50

熔敷金属力学性能（焊后760 ± 15 × 2h回火处理）

试验项目	抗拉强度 rm / mpa	屈服强度 rp0.2 / mpa	伸长率 a / %	常温冲击吸收功 akv / j
标准值	540	440	17	47
例值	640	520	25	186

焊丝规格

焊丝直径 / mm	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5

x射线探伤： 级。

注意事项：

1. 焊前必须对焊件清除铁锈、镀层、油污、水分和杂质等污染物。
2. 焊接时的环境风速应小于1 m / s。有风处应采取挡风措施焊接。
3. 应使用焊接用的氩气，ar 99.99 %。
4. 当焊缝背面充氩气时，气体流量应是正面的1/2，以免形成背面正压而产生根部未焊透。