

厂家直销大西洋焊丝TIG-R31

产品名称	厂家直销大西洋焊丝TIG-R31
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-R31
公司地址	四川自贡马冲口
联系电话	15822087602

产品详情

TIG-R31是含Cr1.25%-Mo0.5%-V的低合金耐热钢钨极氩弧焊丝。焊缝金属具有优良的塑性和韧性。焊缝成形美观，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250~300℃，焊后进行715~745℃回火处理。

用于焊接工作温度在580℃以下锅炉受热面管子和540℃以下蒸汽管道及石油裂化设备、高温合成化工机械（如12Cr1MoV、T/P11等钢）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	Ni	S	P	Cu
标准值	0.05~ 0.12	0.75~ 1.05	0.45~ 0.70	1.10~ 1.40	0.45~ 0.65	0.20~ 0.35	0.30	0.010	0.020	0.30
例值	0.074	0.85	0.65	1.20	0.55	0.25	0.01	0.007	0.014	0.13

熔敷金属力学性能（焊后730 ± 15℃ × 2h回火处理）

试验项目	抗拉强度	屈服强度	伸长率	常温冲击吸收功
	Rm / MPa	Rp0.2 / MPa	A / %	AKV / J

标准值	540	440	17	47
例值	630	505	24	182

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。