

YJ502-1气保护药芯焊丝 药芯焊

产品名称	YJ502-1气保护药芯焊丝 药芯焊
公司名称	北京北方万能焊接材料有限公司
价格	55.00/公斤
规格参数	品牌:万能 型号: YJ502-1气保护药芯焊丝
公司地址	北京市朝阳区南磨房
联系电话	86-010-59452837 15600246298

产品详情

产品说明

YD132-1气保护药芯焊丝

说明: 堆焊用CO₂气保护钛型药芯焊丝。

YD132-1是CO₂气保护的CrMo型堆焊药芯焊丝。堆焊时电弧稳定，脱渣容易。

用途: 堆焊用CO₂气保护钛型药芯焊丝。适用于耐冲击，中度磨损的情况。用于低碳钢、中碳钢或低合金钢的机件表面的修补，如矿山、农业机械的堆焊与修补。

YD172-1气保护药芯焊丝

说明: 堆焊用CO₂气保护钛型药芯焊丝。

YD172-1是CO₂气保护的CrMo型堆焊药芯焊丝。堆焊时电弧稳定，脱渣容易。

用途: 适用于耐冲击，中度磨损的情况。用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、深耕铧犁、矿山机械等磨损件。

YD212-1气保护药芯焊丝

说明: 堆焊用CO₂气保护钛型药芯焊丝。

YD212-1是CO₂气保护的CrMo型堆焊药芯焊丝。堆焊时电弧稳定，脱渣容易。

用途: 适用于耐冲击，高度磨损的情况。用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面的修补，如齿轮、挖泥斗、矿山机械等。

YJ501-1气保护药芯焊丝

符合 GB/T 10045-2001 E501T-1 相当 AWS A5.20
E71T-1 JIS Z3313 YFW-C50DR

说明: 低碳钢及490MPa级高强钢用气保护药芯焊丝。YJ501-1为氧化钛型CO₂气体保护药芯焊丝, 焊接工艺性能优良, 电弧柔和稳定, 飞溅小, 脱渣容易, 焊缝成型美观。适用于平焊和横焊, 可进行全位置焊接, 焊接效率高。焊缝金属经微量元素韧化处理, 低温韧性优良, 抗裂性好, 内在质量稳定可靠。

用途: 用于抗拉强度 490MPa的碳钢和低合金结构钢的结构件焊接, 最为广泛地用于造船、机械制造、压力容器、锅炉、石油机械、化工机械、起重机械等重要结构的焊接。

YJ501Ni-1气保护药芯焊丝

符合 GB/T 17493-1998 E501T1-G 相当 AWS
A5.29 E71T1-G

说明: YJ501Ni-1为氧化钛型CO₂气体保护药芯焊丝, 焊接工艺性能优良, 电弧柔和稳定, 飞溅小, 脱渣容易, 焊缝成型美观。适用于平焊和横焊, 可进行全位置焊接, 焊接效率高。焊缝金属经微量元素韧化处理, 在 - 40 以上的低温韧性优良, 抗裂性好。

用途: 用于低温钢和低合金结构钢的结构件焊接, 广泛地用于造船、机械制造、压力容器、贮罐、石油机械、化工机械、海洋结构等重要结构的焊接。

YJ501NiCrCu-1气保护药芯焊丝

符合 TB/T 2374-1999 相当 JIS Z3320 YFA-50W

说明: 耐候钢用气保护药芯焊丝。YJ501NiCrCu-1为二氧化钛型CO₂气体保护耐候钢药芯焊丝, 焊接工艺性能优良, 电弧稳定, 脱渣容易, 焊缝成型美观, 焊接效率高, 适用于平焊和横焊, 可进行全位置焊接, 焊缝金属具有优良的抗大气腐蚀性能。

用途: 适用于09CuPCrNi、09CuTiRe、09CuPRe钢的铁路机车车辆、集装箱等钢结构的焊接。

YJ502-1气保护药芯焊丝

符合 GB/T 10045-2001 E500T-1 相当 AWS A5.20
E70T-1 JIS Z3313 YFW-C50DR

说明: YJ502-1为钛钙型CO₂气体保护药芯焊丝, 焊接工艺性能优良, 电弧柔和稳定, 飞溅小, 脱渣容易, 焊缝成型美观。适用于平焊和平角焊, 焊接效率高。焊缝金属经微量元素韧化处理, 低温韧性优良, 抗裂性好, 内在质量稳定可靠。