

美国林肯W607H低温钢焊条

产品名称	美国林肯W607H低温钢焊条
公司名称	天津元盛凯焊材科技有限公司
价格	100.00/个
规格参数	品牌:LINCOLN/林肯 型号:W607H 牌号:低温钢焊条
公司地址	天津市河北区志成道
联系电话	022-58834407 15922058897

产品详情

低温钢焊条：w607 w607h w707ni w907ni w107 w107ni w406fe 不锈钢焊条：g202 g207 g217 g242 g247 g257 g267 g302 g307 g357 g357m g367 367m g200 m520b m831a m837a a002 a002a a002nb 347l a002 022l a032 2209-16 a042 a052 a062 309l a072 a082 a102 a102a a107 a132 a137 a142 19-9-6 a146 a172 a202 a207 a212 a222 a232 a237 a242 a257 a302 a307 a312 a317 a402 a407 a412 a422 a427 a432 a502 a507 a607 耐磨堆焊焊条：d107 d112 d127 d132 d146 d156 d167 d172 d207 d212 d227 d237 d246 d256 d266 d276 d307 d317a d322 d327a d337 d386 d397 d406 d417 d507 d507mo d512 d516m d516ma d517 d547mo d557 d577 d608 d618 d628 d632 d638 d642 d646 d658 d667 d687 d688 d698 d707 d707a d708a d802 d812 d822 d842 d900 d58 g207d d856 铸铁焊条：z116 z117 z208 z248 z308 z408 z508 碳钢低合金钢的药芯焊丝主要包括：primacore lw-71、primacore lw-71plus、primacore lw-81ni1、primacore lw-81k2、primacore v-71、primacore lw-70、primacore mw-71、primacore g-71、primacore g-81. 药芯焊丝 primacore? sw-707aws e70t-7 包装 15千克/盘,1080千克/托盘 primacore? sw-707 是一种自保护药芯焊丝主要用于低碳钢和低合金钢在横焊或平角焊位置的焊接。小直径焊丝亦能够用于全位置焊接。primacore? sw-707 能够提供极高的熔敷效率和焊接行走速度。此焊丝可用于单道焊及多道焊，焊缝含硫量极低故焊道有很强的抗热裂性。林肯优势? 无需外部保护气体——节省气体成本? 高熔敷率及焊接行走速度? 操作平稳，成形好? 能够提供较深的熔深? 在较深的坡口中也能轻松去渣? 能够用于有中等风速工作环境，并能保证优良的机械性能? 通过iso9001:2000质量管理体系认证包装将焊丝层绕于标准塑料盘上，再将焊丝盘连同干燥剂真空封于防潮铝箔包装袋内并装盒。每盘焊丝被整齐安全地堆放在木制托盘上，最后用收缩缠绕膜进行缠绕以固定。注意根据aws a5.20-95规范许可，报告中所示的强度和延伸率是由一个.505" 拉伸试样在220 ° f (104 ° c) 经过48小时人工时效得到的。自然时效的拉伸试样也许需经过几个月才能得到指定的性能。参见aws a5.20-95规范，a8.3 段落。熔敷金属的自然时效所需时间取决于周边环境，焊接件形状，熔敷金属的金相结构和其他因素。

焊接位置 典型应用 primacore? sw-707 能够用于常规制造业并能用于板厚超过3mm的厚板对接，搭接或角焊等的装配焊接。primacore? sw-707 也能适用于无抗震要求的柱状结构件的连接与对熔深有较高要求的窄坡口焊接。相关标准aws a5.20/ asme sfa-5.20: e70t-7gb/t 10045-2001: e500t-7 极性dc- 熔敷金属化学成分（熔敷金属试板）要求值(%) 最大值aws e70t-7 per a5.20 %c %mn %si %s %p 0.30 1.75 0.60 0.03 0.03 典型值(%) 0.26~0.29 0.30~0.38 0.10~0.14 0.005~0.006 0.012~0.013* 最大值气保护药芯焊丝 primacore v-71 是一种钛基、微合金的通用气保护药芯焊丝，专为低碳钢的全位置焊接而设计，适用于要求中等强度和极好冲击性能的应用场合。primacore lw-70是

一种钛基二氧化碳气体保护药芯焊丝。此焊丝主要用于碳钢材料的平焊及角焊，并且对于木材表面的锈蚀、油污及氧化皮不敏感。primacore

lw-70可提供出色的焊缝表面成形及熔深、柔和稳定的电弧，并拥有低飞溅及易脱渣等优点。primacore lw-71是一种钛基、微合金、通用的二氧化碳气体保护药芯焊丝。专为低碳钢的全位置焊接而设计，适用于要求中等强度的极好冲击性能的应用场合。primacore lw-71plus是一种钛基，微合金的二氧化碳气体保护药芯焊丝。此产品应用于对低温冲击韧性有较高要求的全位置焊接。primacore lw-81k2是一种钛基低合金的二氧化碳气体保护药芯焊丝。此产品设计用于碳钢以及550mpa等级高强度钢的全位置焊接，并且能保持一致的，较高的低温冲击韧性。primacore lw-81ni1是一种全位置、微合金气保护药芯焊丝。含有1%镍，适用于单道和多道焊。特别设计用于要求优良低温冲击性能的使用场合。primacore mw-71是一种钛基混合气体保护药芯焊丝。此焊丝主要用于中等强度和需要良好低温冲击韧性的碳钢的全位置焊接。它应与75%氩气/剩余20%co2气体配合使用。除lw-81ke和lw-81ni1用于550n/mm2高强度钢外，其余都适用于490

n/mm2中强度钢，广泛用于造船、造桥，建筑，机械，车辆，石油化工，压力容器及钢结构等行业。熔敷金属机械性能品名 屈服强度 抗拉强度

品名	屈服强度	抗拉强度
延伸率	v型缺口冲击值v-71	500-590
565-615	23-28	35-114lw-70
520	585	30.5
136lw-71	559	610
26	-20c 117,-30c 113lw-72plus	490-560
560-620	28-30	-40c 93-149lw-81k2
500-570	570-640	26-30 -40c 63-128,-60c
47-65 lw-81ni1	527	592
28	-29c 167,-40c 152lw-mw-71	555-595
580-645	24-28	-20c 90-134,-30c 79-105

说明：钛钙型耐发红核电用不

锈钢焊条，具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性，特别对抗氯离子点蚀有好处，可交直流两用，工艺性优异。用途：焊接核安全二级铬镍奥氏体不锈钢管道和容器，用于在有机酸和无机酸介质中工作的0cr18ni12mo2不锈钢或异种钢。熔敷金属化学成分 / %c 0.06 mn0.50-2.5 si 0.90 cr 17.0-20.0 ni

11.0-14.0 mo2.0-3.0 cu 0.75

本产品的品牌是LINCOLN/林肯，型号是W607H，牌号是低温钢焊条，产地是美国，类型是低温钢焊条，材质是低温钢焊条，焊芯直径是2.0-5.0（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是2.0-5.0（mm），长度是350-400（mm），焊接电流是60-210（A），电流幅度是60-210（A），熔点是标准，工作温度是详见说明（ ），适用范围是W607H低温钢焊条，硬度HRC是标准