

MG316LSi日本油脂不锈钢焊丝

产品名称	MG316LSi日本油脂不锈钢焊丝
公司名称	南宫市百联焊接材料经销处
价格	5.00/件
规格参数	型号:MG316LSi日本油脂不锈钢焊丝 类型:实芯 品牌:油脂
公司地址	中国 河北 邢台市 南宫市李村工业区
联系电话	86 0319 7293295 15716999477

产品详情

型号	MG316LSi日本油脂不锈钢焊丝	类型	实芯
品牌	油脂	助焊剂含量	日本油脂不锈钢焊丝(%)
标准直径	0.8-6.0 (mm)	熔点	日本油脂不锈钢焊丝(%)
重量	20 (g)	用途	日本油脂不锈钢焊丝
材质	日本油脂不锈钢焊丝	产地	日本
长度	日本油脂不锈钢焊丝	工作温度	日本油脂不锈钢焊丝
规格	日本油脂不锈钢焊丝	焊接电流	日本油脂不锈钢焊丝
牌号	日本油脂不锈钢焊丝	是否含助焊剂	否

单面焊双面成型不锈钢焊接材料运用

日本油脂 (taseto co.,ltd.) 公司是1961年成立的焊接材料生产厂家,主要生产不锈钢、耐热钢、镍合金、高合金钢及铸铁用特种焊材。

不锈钢焊接时背面氧化一直是焊接工艺上的一道难题。通常采用背面充氩保护工艺。但在野外长输管道或者工件较大及背面空间狭小等情况下,气体严重损耗,增加了成本,焊接质量也受到很大影响。

日本油脂公司开发了著名的“tgf”不锈钢背面自保护型tig焊丝系列产品。这是一种有特殊涂层的焊丝,焊接时,保护药皮渗透到熔池背面,形成致密保护层,使背面不受氧化,且双面焊单面成型,焊道冷却后焊渣滓自动脱落,或使用压缩空气及水冲方式极易清除。目前,已成功应用于石油化工、电力建设、压力容器等行业的不锈钢管道和容器的焊接。

产品介绍:背面药皮剥离性好/可以全位置焊接/焊接质量优良/耐腐蚀性强。

化学成分

产品型号 tgf308

c si mn p s ni cr mo

0.08 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 9.0-11.0 19.5-22.0

tgf308l

0.03 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 9.0-11.0 19.5-22.0 ——

tgf309

0.12 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 12.0-14.0 23.0-25.0 ——

tgf309l

0.03 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 12.0-14.0 23.0-25.0 ——

tgf316l

0.03 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 11.0-14.0 18.0-20.0 2.0-3.0

tgf347

0.08 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 9.0-11.0 19.0-21.5 1.0

产品有tgf308 tgf308l 含ni9.0-11.0% cr19-22%

tgf309 tgf309l 含ni12-14% cr23-25%

tgf306l 含ni11-14% cr18-20%

tgf347 含ni9-11% cr19-21%规格 3.0-2.6 × 1000

参考电流 直流

焊丝直径2.0-2.6 焊接位置平焊 焊接电流100-180

焊丝直径2.0-2.6 焊接位置垂直 焊接电流80-160
注意事项 1焊丝直径2.0-2.6 2氩气流量10-15
3钨极直径2.4-3.2 4采用直流源

产品介绍:背面药皮剥离性好/可以全位置焊接/焊接质量优良/耐腐蚀性强。

产品型号tgf308

化学成分c si mn p s ni cr mo 0.08 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 9.0-11.0 19.5-22.0 ——

tgf308l

0.03 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 9.0-11.0 19.5-22.0 ——

tgf309

0.12 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 12.0-14.0 23.0-25.0 ——

tgf309l

0.03 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 12.0-14.0 23.0-25.0 ——

tgf316l

0.03 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 11.0-14.0 18.0-20.0 2.0-3.0

tgf347

0.08 0.65 1.0-2.5 0.03 0.03 9.0-11.0 19.0-21.5 1.0

详细介绍 er317l 不锈钢焊丝 不锈钢焊丝简介如下:品名 awsa5.9-93 gb/t 17854-99(yb/t 5092-96) jisz3321-99
熔敷金属机械性能 性能及用途抗拉mpa 延伸率%yx307er307 - - 612 43 主要用于节制焊缝强度,同时使在诸
如奥氏体锰钢与碳钢锻件或铸件的异种钢焊接中具有良好的抗裂性能。yx308er308 h0cr21ni10 y308 607 41
18cr-8ni钢用,焊缝美观,抗龟裂性佳,电弧稳定。yx308ler308l h0cr21ni10 y308l 578 42
18cr-8ni钢用,焊接sus304l比mig308更耐腐蚀。yx309er309 h1cr24ni13 y309 607 40 22cr-12ni钢用,异材焊接
用,如软钢与铬钼钢连接用,焊接sus309s、scs17等,耐热耐蚀性佳,电弧稳定,焊接性能好。yx309ler30
9l h0cr24ni13 y309l 558 43 异材焊接用,耐热耐蚀性佳,低碳不锈钢和低碳clad钢的焊接及sus309s、耐热钢
13cr、18cr钢或异种金属焊接。yx309lsier309lsi - - 557 32 高si-低c-22cr-12ni钢用,其它同mig309l。yx310er310
h1cr26ni21 y310 607 41 25cr-20ni钢用,比mig309、mig309l更适合种金属焊接和自硬性高的合金钢和高碳钢
的连接,异材焊接用。yx316er316 h0cr19ni12mo2 y316 578 38
18cr-12ni-2.5mo(sus316)钢的焊接用,电弧稳定,焊道美观。yx316ler316l h0cr19ni12mo2 y316l 558 40
低c-18cr-12ni-2.5mo钢用,焊接sus316l比mig316更耐腐蚀。yx316lsier316lsi - - 562 31 高si-
低c-18cr-12ni-2.5mo钢用,其它同mig316l。yx317er317 h0cr19ni14mo3 y317 598 42 18cr-12ni-3.5mo钢用,mo
含量较高,对硫酸、亚硫酸等非氧化性及有机酸有优良的耐蚀性,其耐孔蚀性及耐热性甚佳,适用重要
化学容器的焊接yx317ler317l h0cr19ni14mo3 y317l 568 42 低c-18cr-12ni-3.5mo钢用,低碳高钼,防止粒间腐
蚀,焊接后免热处理,高温强度大,为抗硫酸、亚硫酸及有机酸的抗蚀专用焊丝。yx321er321 h0cr20ni10ti
y321 562 39 20cr-10ni-ti钢用,由于ti的加入,大大提高了抗晶间腐蚀的能力。yx347er347 h0cr20ni10nb y347
627 41 18cr-9ni-
ti钢用,添加nb使其熔敷金属抗粒间腐蚀性增加,高温强度好,特别适用于耐热钢的焊接。yx410er410
h1cr13 y410 510 25 13cr钢用,熔敷金属为13cr,硬化性大,在高温下有优异的抗氧化性,和耐腐蚀性,适
用于aisi410或420的焊接。yx430er430 h1cr17 y430 585 36 17cr钢用,特别适用于硝酸容器之焊接。yx502er502
h1cr5mo - 608 34
1cr5mo钢用,通常用于管子与管道的焊接,其具有空冷淬硬的特性,焊接时要求预热及焊后热处理。