

铝镁合金焊丝ER5356 瑞典伊萨焊丝

产品名称	铝镁合金焊丝ER5356 瑞典伊萨焊丝
公司名称	苏州阿维斯塔焊材有限公司
价格	46.00/公斤
规格参数	品牌:伊萨 型号:ER5356 牌号:ER5356
公司地址	苏州市吴中区木渎镇金枫南路1258号
联系电话	0512-82101685 18361900813

产品详情

瑞典伊萨ok tubrod 15.14、e71t-1m焊丝

金红石型，全位置焊接，工艺性能优越。适合焊接碳钢和中强度结构钢

瑞典伊萨ok tubrod 15.15焊丝

金红石型，一种适合全位置焊接的通用型焊丝，用于焊接碳钢和抗拉强度510pa级的中强度钢。在立向上和立向下焊时，熔池都容易控制，易脱渣。

瑞典伊萨ok tubrod 15.16焊丝

金红石型，熔敷效率高，回收率为87%，用于平焊和平角焊位置焊接碳钢和抗拉强度为500mpa的中强度钢

瑞典伊萨ok tubrod 15.18焊丝

金红石型，焊接位置为平焊和平角焊，熔敷效率高，工艺性能好，飞溅极小、脱渣好，适合焊接对焊缝外在和内在质量要求高的大中型结构

伊萨公司的历史是从1904年奥斯卡·卡尔伯格（oscar kjellbrg）先生发明药皮焊条开始的时至今日，伊萨的焊材仍然采用ok命名，使我们想起伊萨公司在焊接领域百年的发展壮大历程。伊萨公司悠久的历史 and 不断发展壮大的努力使得伊萨公司成为焊接和切割领域世界领先的公司。伊萨公司的第一个发明是药皮焊条。随之而来的是伊萨在全世界的工程师们为工业界带来无数发明创造。其中包括一些焊接领域重要的突破，如挤压药皮焊条、埋弧焊（unionmelt）、铁粉低氢焊条，mig焊、tig焊（heliarc）、第一个使用气体保护药芯焊丝（dualshield）第一个使用全位置药芯焊丝、等离子切割和焊接以及其他一些对焊接质量和提高生产率有重大影响的方法。时至今日，伊萨公司仍然是焊接新产品、新工艺的倡导者，如摩擦搅拌焊，独特的药芯焊丝焊接铸铁，高强焊丝焊接特殊的高强钢。伊萨这种保持领先的传统使其成为您

在焊接和切割方面的最佳伙伴。伊萨公司在中国的业务有着50年以上的历史，伊萨的名字在中国也有着极好的声誉，在中国条件最苛刻，质量要求最高的项目中大量使用着伊萨的产品。

规格型号	品名	直径	包装
ds7100 ultra	药芯焊丝	1.2	15
ds7100 ultra	药芯焊丝	1.4	15
ds7100 ultra	药芯焊丝	1.6	300
ok12.60tr	tig焊条	2.4	5
ok16.10tr	不锈钢焊条	2.0	5
ok16.10tr	不锈钢焊条	2.4	5
ok16.12mw	不锈钢焊丝	1.2	15
ok16.30tr	不锈钢焊条	1.6	5
ok16.30tr	不锈钢焊条	2.0	5
ok16.30tr	不锈钢焊条	3.2	5
ok16.32mw	不锈钢焊丝	1.2	15
ok16.53tr	不锈钢焊条	1.6	5
ok16.53tr	不锈钢焊条	2	5
ok16.53tr	不锈钢焊条	2.4	5
ok16.53mw	不锈钢焊丝	1.2	12.5
ok63.30	手工焊条	2.5	10.2
ok48.04	焊条	2.5	20
ok48.04	焊条	3.2	20
ok13.22tr	焊条	2.4	5
ok10.71saf	焊剂		25
ok10.81saf	焊剂		20
e316l-17	手工焊条	2.4	20
e316l-17	手工焊条	3.2	20
e316l-17	手工焊条	4	20
e308l-17	手工焊条	3.2	20
e308l-17	手工焊条	2.4	20
e308l-17	手工焊条	4	20
e309l-17	手工焊条	2.4	20
e309l-17	手工焊条	3.2	20
er4043	铝焊丝	1.2	7.3
er4043	铝焊丝	1.6	7.3
r4043	铝焊条	2.4	4.56
r4043	铝焊条	3.2	4.56
r4047	铝焊条	2.4	4.56
r4047	铝焊条	3.2	4.56
er5183	铝焊丝	1.2	7.3
r5356	铝焊条	2.4	4.56
r5356	铝焊条	3.2	4.56
er5356	铝焊丝	1.2	7.3
er5356	铝焊丝	1.6	7.3
sb316l	不锈钢药芯焊丝	1.6	12.5
m316l	不锈钢药芯焊丝	1.2	12.5
m316l	不锈钢药芯焊丝	1.6	12.5
t309l	不锈钢焊条	2	5
pw 6010	焊条	3.2	16
ds8000-b2	药芯焊丝	1.2	15
ds9000-b3	药芯焊丝	1.2	15
e309l	焊条	3.2	5

ok13.29	焊丝	1.2	30
ok76.18	焊条	2.5	9
ok76.18	焊条	3.2	11.4
ok76.28	焊条	2.5	9
ok76.28	焊条	3.2	12
ok55.00	焊条	2.5	20
12.51mw	焊丝	1.2	250
sw10p	焊条	3.2	22.7
sw10p	焊条	4	22.7
sw810p	焊条	4	22.7
spoolarc 65	焊丝	2.4	4.5
er80s-b2	焊丝	2.4	4.5
er90s-b2	焊丝	2.4	4.5
coreshield 8nil	焊丝	2	25

低碳钢焊接材料

种类	esab	技术标准		熔敷金属力学性能			
		sfa/aws	en	屈服值mpa		抗拉强度mpa	
牌号				延伸率			
手工	ok 43.32	a5.1 e6013	en499 e 42 0 rr 12	460	550	2	
焊条	ok 46.00	en499 e 38 0 rc 11	400	510	28	0	70-2
	ok 46.16	a5.1 e7014	440	505	+20	750	70-200.09
				40			
	ok 48.04	a5.1 e7018	en499 e 42 4 b 32 h5	480	560	3	
	ok 48.05	en499 e 42 4 b 42 h5	445	540	29	-20	14
	ok 48.15	en499 e 42 3 b 32 h5	490	575	-20	110-30	
					60-40	50	
	ok 48.18	a5.1 e7018-1	en499 e 42 5 b 32 h10	-20	160-40	1.3	
				120-50	90		
	ok 48.30	en499 e 42 4 b 42 h10	+20	2000	1.2		
			180-20	150-40			
			70				
	ok 48.68	en499 e 42 5b 42 h5	470	-20	150-40		
				130-50	90		
	ok 50.10	en499 e38 2 a 12	430	500	25	0	70-2
						40	
	ok 50.40	en499 e 42 2 rb 12	450	0	80-20	50	
	ok 53.05	a5.1 e7016	en499 e 42 5 b 12	-20	100-50	60	0.6
	ok 53.35	a5.1 e7048	en499 e 42 4 b 35 h5	-20	140-30	0.9	
					110-40	90	
	ok 53.68	a5.1 e7016-1	en499 e 42 5 b 12 h5	-20	180-40		
				140-50	120		
	ok 53.70	530	-20	150-40	0.45	1.15	
			120-47	100			
	ok 55.00	en499 e 46 5 b 32	590	-20	115-50	50	1.5
气保	ok autrod 12.50	a5.18 er70s-6	en440 g 38 2 c g3si1g 42 3 m g3si1	+20	110-20	70	
焊丝	ok autrod 12.51	26	+20	130-20	90		
	ok autrod 12.63	en440 g 42 2 c g4si1g 46 3 m g4si1	525	595	0.1	1.7	
	ok autrod 12.64						
药芯	ok tubrod 14.11	a5.18-93e70c-6m h4	en 758(1997)t 42 4 m m 3 h5	-40	70	1.4	
焊丝	ok tubrod 15.00	a5.20-95e715t-5,e715t-en 758:1997t 42 3 b c 2 h5t 42 3 b m		-20	135-30	0.7	

	ok tubrod 15.14	5m a5.20-95e71t-1e71t-1 m	2 h5 en 758:1997t 46 2 p m 2 h10t 46 2 p c 2 h10	120 530	580	-2
	ok tubrod14.00s	a5.17-89 f7a2-ec1		1.6		
	ok tubrod15.00s	a5.17-89 f7a4-ec1	-40 130			
氩弧	ok tigrod 12.60	a5.18er70s-3	en 1668 w2si	420	515	-3
焊丝	ok tigrod 12.61	a5.18er70s-6	en 1668 w3si1	-30	70	
	ok tigrod 12.64	en 1668 w4si1		-30	70-40	47
埋弧	ok autrod 12.10	a5.17 el12	en 756 s1	配用焊剂 ok flux 10.40, 10.45, 10.82, 10.83, 10.96		
焊丝	ok autrod 12.20	a5.17 em12	en 756 s2	配用焊剂 ok flux 10.40, 10.45, 10.71, 10.80, 10.81, 10.82, 10.83		
	ok autrod 12.22	a5.17 em12k	en 756 s2si	配用焊剂 ok flux 10.45, 10.61, 10.70, 10.71, 10.72, 10.73, 10.74, 10.75, 10.76, 10.77, 10.78, 10.79, 10.80, 10.81, 10.82, 10.83, 10.84, 10.85, 10.86, 10.87, 10.88, 10.89, 10.90, 10.91, 10.92, 10.93, 10.94, 10.95, 10.96, 10.97, 10.98, 10.99, 11.00		
	ok autrod 12.30		en 756 s3	配用焊剂 ok flux 10.40, 10.70, 10.71, 10.72, 10.73, 10.74, 10.75, 10.76, 10.77, 10.78, 10.79, 10.80, 10.81, 10.82, 10.83, 10.84, 10.85, 10.86, 10.87, 10.88, 10.89, 10.90, 10.91, 10.92, 10.93, 10.94, 10.95, 10.96, 10.97, 10.98, 10.99, 11.00		
	ok autrod 12.32	a5.17 eh12k	en 756 s3si	配用焊剂 ok flux 10.40, 10.61, 10.70, 10.71, 10.72, 10.73, 10.74, 10.75, 10.76, 10.77, 10.78, 10.79, 10.80, 10.81, 10.82, 10.83, 10.84, 10.85, 10.86, 10.87, 10.88, 10.89, 10.90, 10.91, 10.92, 10.93, 10.94, 10.95, 10.96, 10.97, 10.98, 10.99, 11.00		
	ok autrod 12.40	a5.17 eh14	en 756 s4	配用焊剂 ok flux 10.62		

本产品的品牌是伊萨，型号是ER5356，牌号是ER5356，产地是瑞典，类型是多款供选，材质是合金，加工定制是否，焊丝直径是0.8-3.0（mm），熔点是300（ ），长度是卷状，重量是5000（g），用途是机械设备焊接，工作温度是600，焊接电流是120（A），是否含助焊剂是否，适用范围是各种机械设备焊接，规格是0.8-3.0