

# JM-70气保焊丝林肯焊丝ER50-6

产品名称	JM-70气保焊丝林肯焊丝ER50-6
公司名称	锦州锦泰焊材有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:林肯锦泰 型号:JM™-70气保焊丝林肯焊丝ER50-6
公司地址	辽宁省锦州市太和区解放西路116号
联系电话	0171-34065957 17134065957

## 产品详情

v产品名称 相当规格 规格 主要用途

GB JIS AWS

JM-49 ER-49-1 -- 0.8-1.6 适合结构焊接，抗氧化锈皮能力稍强气孔敏感性较小，可做全位置焊接。

JM-52 ER50-2 - ER70S-2 0.9-1.2 适合管件全位置打底焊接，含Ti、AL、Zr等元素，有优越的力学性能。

JM-53 ER50-3 YGW16 ER70S-3 0.9-1.2 适合焊接板金等薄板工件需焊道平顺精致的高速焊接场合。

JM-54 ER50-4 YGW12 ER70S-4 0.8-1.6 适合焊接板金等薄板高速焊接及一般结构物，可做全位置焊接。

JM-56 ER50-6 YGW12 ER70S-6 0.8-2.0

适合结构物焊接，抗氧化锈皮能力稍强，气孔敏感性较小，可做全位置焊接。

JM-70 ER50-6 YGW12 ER70S-6 0.8-2.0

适合结构物焊接，抗氧化锈皮能力稍强，气孔敏感性较小，可做全位置焊接。

JM-57 ER50-7 - ER70S-7 0.8-1.6

适合焊接集装箱、建筑等镀锌钢板，耐气孔性佳，火花飞溅小可做全位置焊接。

JM-58 ER50-G YGW11 ER70S-G 1.0-1.6

适合高电流焊接，含适量合金可使飞溅减少，细化晶粒，增加冲击韧性。

JM-60 ER55-D2Ti YGW21 ER80S-G 0.8-1.6 适合55-60kg级高强度钢焊接，如桥梁、压力容器、建筑等。

JM-68 ER55-G - ER80S-G 1.0-1.6

适合55-60kg级钢材高电流焊接，含适量合金可使飞溅减少，细化晶粒，增加冲击韧性。

JM-53Z GB:T5118 YGW16 ER70S-3 0.9-1.2

无镀铜气保焊丝，焊接送丝较稳定，飞溅小，铜烟尘量少，减少铜屑堵塞，其余同JM53。

JM-56Z ER50-6 YGW12 ER70S-6 0.9-2.0

无镀铜气保焊丝，焊接送丝较稳定，飞溅小，铜烟尘量少，减少铜屑堵塞，其余同JM56。

JM-70Z ER50-6 YGW12 ER70S-6 0.9-2.0

无镀铜气保焊丝，焊接送丝较稳定，飞溅小，铜烟尘量少，减少铜屑堵塞，其余同JM70。

JM-58Z ER50-G YGW11 ER70S-G 1.0-1.6

无镀铜气保焊丝，焊接送丝较稳定，飞溅小，铜烟尘量少，减少铜屑堵塞，其余同JM58。

JM-60Z ER55-D2Ti YGW21 ER80S-G 0.8-1.6

无镀铜气保焊丝，焊接送丝较稳定，飞溅小，铜烟尘量少，减少铜屑堵塞，其余同JM60。

JM-100 ER69-1 - ER100S-1 0.8-1.6

MIG焊丝，用于船体结构的焊接，也适用于ReI大于590Mpa级高强度重要结构钢焊接。

JM-100C ER69-3 - ER100S-G 0.8-1.6

用于高强度煤矿液压支架的焊接，也适用于ReI大于690Mpa级高强度重要结构钢焊接。

JM-110 ER76-G - ER110S-G 0.8-1.6 适用军用钢的焊接，如造船、石油化学、核能电厂等高压设备管件对

锦泰产品名称 相当规格 规格 主要用途

MIG TIG GB AWS

MIG-307LSi JGS-307LSi ER307LSi ER307LSi 1.0-5.0 焊接操作性、铁水流动性及焊道成形较ER307佳

MIG-307HM JGS-307HM 1.0-5.0

为完全非磁性奥氏体,适合焊接焊接不锈钢与碳钢、高锰钢打底焊及难焊接之处

MIG-308 JGS-308 ER308 ER308 1.0-5.0 焊接作业性及抗裂性佳,适合焊接AISI 304(1Cr18Ni9)

MIG-308L JGS-308L ER308L ER308L 1.0-5.0 焊接作业性及抗裂性佳,含碳量低有较佳耐蚀性,适合焊接AISI 304L(0Cr18Ni9)

MIG-308LSi JGS-308LSi ER308LSi ER308LSi 1.0-5.0 焊接操作性、铁水流动性及焊道成形较ER308L佳

MIG-308H JGS-308H ER308H ER308H 1.0-5.0 焊道高温强度及抗裂性佳,适合焊接含碳量较高钢材AISI 304H(1Cr18Ni9)

MIG-309 JGS-309 ER309 ER309 1.0-5.0

抗裂性及抗氧化性优良,适合焊接同类型不锈钢,异型钢,高铬钢,高锰钢等

MIG-309L JGS-309L ER309L ER309L 1.0-5.0

抗裂性及抗氧化性优良,适合焊接同类型不锈钢,异型钢,高铬钢,高锰钢等

MIG-309LSi JGS-309LSi ER309LSi ER309LSi 1.0-5.0 焊接操作性,铁水流动性及焊道成形较ER309L佳

MIG-309Mo JGS-309Mo ER309Mo ER309Mo 1.0-5.0 抗裂性,抗氧化性,耐腐蚀性及高温强度较ER309优良

MIG-310 JGS-310 ER310 ER310 1.0-5.0 在900-1000时有优良的抗氧化性及高温强度

MIG-312 JGS-312 ER312 ER312 1.0-5.0

抗裂性极佳,适合异形种钢焊接之覆面层及焊接困难处或硬性合金钢焊接

MIG-316 JGS-316 ER316 ER316 1.0-5.0 对于醋酸,亚硫酸,磷酸及盐类耐蚀性佳适合焊接AISI 316(0Cr18Ni12Mo2)

MIG-316H JGS-316H ER316H ER316H 1.0-5.0 对于醋酸,亚硫酸,磷酸及盐类耐蚀性佳适合焊接AISI 316H(0Cr18Ni12Mo2)

MIG-316L JGS-316L ER316L ER316L 1.0-5.0 对于醋酸,亚硫酸,磷酸及盐类耐蚀性佳适合焊接AISI 316L(0Cr18Ni12Mo2)

MIG-316LSi JGS-316LSi ER316LSi ER316LSi 1.0-5.0 焊接操作性,铁水流动性及焊道成形较ER316L佳

MIG-317 JGS-317 ER317 ER317 1.0-5.0

耐蚀性,耐热性佳,对防止晶界腐蚀及脆化效果优异,适合重要化学容器之焊接

MIG-317L JGS-317L ER317L ER317L 1.0-5.0

耐蚀性,耐热性佳,对防止晶界腐蚀及脆化效果优异,适合重要化学容器之焊接

MIG-347 JGS-347 ER347 ER347 1.0-5.0 耐晶界腐蚀性,高温强度较ER308佳,适合焊接AISI 347,321,304L

MIG-347H JGS-347H ER347H ER347H 1.0-5.0 耐晶界腐蚀性,高温强度较ER308佳,适合焊接AISI 347,321,304L

MIG-630 JGS-630 ER630 ER630 1.0-5.0 析出硬化型不锈钢及17-4PH钢材之焊接,适合耐腐蚀磨耗场使用

MIG-2209 JGS-2209 ER2209 ER2209 1.0-5.0 耐孔蚀及应力腐蚀佳,最适合焊接含22Cr的双相不锈钢,如UNS S31803(2205)

MIG-2553 JGS-2553 ER2553 ER2553 1.0-5.0 耐孔蚀及应力腐蚀佳,最适合焊接含25Cr的双相不锈钢,如UNS S31803(2205)

MIG-410 JGS-410 ER410 ER410 1.0-5.0 高温抗氧化性,耐腐蚀佳,适合焊接410,420系列的不锈钢板

MIG-430 JGS-430 ER430 ER430 1.0-5.0 适合焊接耐硝酸腐蚀,耐热的17Cr不锈钢结构

焊接法 锦泰产 相当规格 规格 熔敷金属物理性能之一例 熔敷金属化学成份之一例 (Wt%) 主要用途

品名称 GB 牌号 AWS 抗拉强度 屈服强度 延伸度 冲击值 C Si Mn P S 其它

Mpa Mpa % J( )

KT-43 E4301 J423 E6019 2.6-6.0 450 374 30 84(-20) 0.08 0.18 0.45 0.014 0.008

适合焊接一般结构物,为全位置焊接用焊条,电弧稳定,熔深适中

KT-42 E4303 J422 2.6-5.0 490 400 31 98(0) 0.08 0.15 0.49 0.013 0.003

适合焊接一般结构物,为全位置焊接用焊条,再引弧性佳,脱渣、电弧稳定性佳

KT-42船用 E4303 J422 2.6-5.0 460 395 29 88(0) 0.08 0.15 0.48 0.012 0.009  
适合焊接一般结构物，为全位置焊接用焊条，溶渣碱度较高，力学性能较优越

JT-10 E4310 J425G E6010 2.6-5.0 460 390 27 45(-30) 0.1 0.3 0.5 0.013 0.012  
适合管道全位置立向下焊接（单面焊双面成形），如输油管道、油槽及焊接困难处

JT-11 E4311 J425 E6011 2.6-5.0 500 395 26 40(-30) 0.1 0.18 0.45 0.014 0.008  
适合管道全位置立向上焊接（单面焊双面成形），如输油管道、油槽及焊接困难处

SMAW KT-41 E4313 J421 E6013 2.6-5.0 467 370 28 84(0) 0.08 0.18 0.45 0.012 0.009  
适合焊接薄板结构物，可全位置焊接，电弧柔和，熔深浅，焊道美观，再引弧性佳

手工 KT-41V E4313 J421X E6013 2.6-5.0 471 417 27 84(0) 0.08 0.18 0.45 0.014 0.008  
适合焊接薄板结构物，可立向下焊及全位置焊，作业性良好，焊道美观。

电弧焊 JL-427 E4315 J427 E6015 2.6-6.0 480 380 32 120(-30) 0.07 0.4 0.81 0.013 0.007  
适合焊接一般结构物，可全位置焊接，焊道力学性能和抗裂性优越。

JL-426 E4316 J426 E6016 2.6-6.0 558 461 30 90(-30) 0.08 0.4 0.8 0.015 0.008  
适合焊接一般结构物，可全位置焊接，焊道力学性能和抗裂性优越。

JL-427Ni E4315 - G J427Ni 2.6-5.0 470 380 30 120(-40) 0.05 0.57 0.77 0.015 0.011 Ni : 0.5  
适合焊接低温下承受动载荷钢结构物，如船舶、锅炉、压力容器、桥梁等。

JT-41Fe18 E4324 J421Fe18 E6024 3.2-6.0 460 340 26 60(-20) 0.1 0.3 0.35 0.025 0.023  
适合高效平焊、平角焊焊接，可用于重力式焊，熔敷效率达180%。

JT-440 E4300 3.2-6.0 443 386 30 96(0) 0.08 0.08 0.45 0.014 0.008  
适合钢架结构工程焊接，为综合钛铁矿型及钛钙型焊条特性设计而成。

JT-26 E4300 3.2-6.0 443 386 30 96(0) 0.08 0.08 0.45 0.014 0.008  
适合钢架结构工程焊接，为综合钛铁矿型及钛钙型焊条特性设计而成。

JT-420G E4300 J420G 2.6-6.0 490 410 28 88(0) 0.09 0.16

锦泰产品名称 相当规格 规格 主要用途

GB 牌号 JIS

JH-25R DF2A-250-R 3.2-5.0  
耐冲击及轻度磨耗，适合焊补链轮、轴心、转轮、齿轮等金属间磨耗部件。

JH-40B DF2A-400-B 3.2-6.0 耐冲击及轻度磨耗，适合焊补传动齿轮、惰轮、履带等金属间磨耗部件。

JH-45B DF2B-450-B 3.2-6.0 耐冲击及轻度磨耗，适合焊补履带、矿山机械传动轮等金属间磨耗部件。

JH-50/ EDCr-B-03 D512 DF4B-600-BR 3.2-6.0  
1Cr13型焊条，高温耐冲击磨耗优良，适合冷门、输送机转轮及合金钢轴焊补。

JH-512

JH-50N1 D512 DF2B-450-B 3.2-6.0

Cr13NiMo型焊条，耐热疲劳龟裂，适合模具、热冲模及搅拌叶片等的焊补。

JH-50N4 D512 DF2B-450-R 3.2-6.0

Cr13NiMo型焊条，耐热疲劳龟裂，适合模具、涡轮叶片、热交换器翼等的焊补。

JH-50MN D512M 3.2-6.0 Cr13Mn型焊条，耐热耐蚀耐磨耗，适合金属间磨耗、高温磨耗等焊补。

JH-60B DF3C-600-B 3.2-6.0

铬钼型焊条，耐中度冲击高磨耗，适合焊补各种螺旋输送机、堆土板、切刀等。

JH-60R DF3B-600-R 3.2-6.0 铬钼型焊条，适合于激烈砂土磨耗如阀座、泵浦内衬及叶片之焊接修补。

JH-61BR DF3B-600-BR 3.2-6.0 合金工具钢堆焊条，熔金耐热、耐冲击，适合于锻造模具之焊接修补。

JH-61B DF3C-600-B 3.2-6.0

合金工具钢堆焊条，适合耐激烈之砂土磨耗、锻造模具、搅拌叶片等焊补。

JH-70B EDPCrMoB-A1-15 DF3C-700-B 3.2-6.0

适合单层焊接即可得到高硬度耐磨层，如激烈沙土磨耗部位，疏浚机械铲斗等。

JH-70HS EDRCrMoWV-A3-03 DF5A-700-BR 3.2-4.0

Mo系高速工具钢焊条，适合切刀刃、热冲模等之补焊，焊后只可用砂轮整型。

JH-CR25/ EDZCr-B-08 D648 DFCrA-600-BR 3.2-5.0

高铬铸铁堆焊焊条，适合耐高温及砂土磨耗场所，如喷砂机，粉碎机及筛器等。

JH-950

JH-CR30M/ EDZCr-B-08 D638 DFCrA-600-BR 3.2-5.0

高铬铸铁堆焊焊条，适合耐高温及砂土磨耗场所，如烧结矿粉碎齿，档板等。

JH-950HC

JH-CRX/ D658 DFCrA-600-BR 3.2-5.0

复合合金堆焊焊条，适合耐高温及砂土磨耗场所，如烧结工厂，炼钢高炉零件。

JH-950HN

JH-22CANE EDZCr-B-08 D648 DFCrA-600-BR 3.2-5.0

高铬铸铁堆焊焊条，适合于糖厂榨汁辊轮现场补焊，不受表面粘湿糖汁影响。

JH-W EDW-A-08 D708 DFWA-700-S 3.2-5.0

碳化钨堆焊焊条，适用钻油钻土，矿山设备，疏浚船等承受低冲击高磨耗部件。

JH-13M/ EDMn-A-16 D256 3.2-5.0

高锰钢堆焊焊条，适用于各种破碎机、高锰钢轨、戽斗等受冲击易磨损部件。

JH-256

JH-13MN/ D287 DFMB-200-B 3.2-5.0

高锰钢堆焊焊条，适用于粉碎机冲锤、锥形体堆焊及13Mn铸钢之巢埋或补焊。

JH-287

JH-SLA EDCoCr-A-03 D802 DCoCr-A 3.2-4.8

在650 工作仍有良好耐磨性和耐腐蚀性，适用于高温高压阀门，热剪切刀等。

JH-SLB EDCoCr-B-03 D812 DCoCr-B 3.2-4.8

在650 工作仍有良好耐磨性和耐腐蚀性，适用于切刀刀缘，进气阀的焊补等。

JH-SLC EDCoCr-C-03 D822 DCoCr-C 3.2-4.8

在650 工作仍有良好耐磨性和耐腐蚀性，适用于粉碎机受冲击部件焊补等。

JH-212 EDPCrMo-A4-03 D212 3.2-6.0

铬钼堆焊焊条，适用单层及多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮，挖斗等。

JH-266 EDMn-A-16 D266 3.2-6.0

高锰钢堆焊焊条，适用于各种破碎机、高锰钢轨、道岔等受冲击易磨损部件。

JH-276 EDCrMn-B-16 D276 3.2-6.0

高铬锰钢耐气蚀堆焊焊条，适用于受气蚀破坏的零件及耐磨性高锰钢堆焊。

JH-322 EDRCrMoWV-A1-03 D322 3.2-6.0

铬钨钒冷冲模堆焊焊条，适用堆焊各种冲模、切削刀具和修复耐磨损零件。

JH-327 EDRCrMoWV-A1-15 D327 3.2-6.0

铬钨钒冷冲模堆焊焊条，适用堆焊各种冲模、切削刀具和修复耐磨损零件。

JH-397 EDRCrMnMo-15 D397 3.2-6.0

铬锰钼热锻模堆焊焊条，适用于堆焊高强度耐磨零件及堆焊铸钢热锻模。

JH-507 EDCr-A1-15 D507 3.2-6.0

1Cr13型阀门及一般通用性堆焊焊条，适于工作温度低于450 的轴及阀门。

JH-507Mo EDCr-A2-15 D507Mo 3.2-6.0

1Cr13型阀门堆焊焊条，适用于工作低于510 的中温高压截止阀密封面。

JH-517 EDCr-B-15 D517 3.2-6.0

2Cr13型阀门及一般通用性堆焊焊条，适于堆焊碳钢或低合金钢轴，阀件等。

JH-547 EDCrNi-A-15 D547 3.2-6.0

铬镍硅型阀门堆焊焊条，适用于工作温度低于570 中的中温高压阀门密封面。

JH-557 EDCrNi-C-15 D557 3.2-6.0

铬镍硅型阀门堆焊焊条，适用于工作温度低于600 中的中温高压阀门密封面。

JH-577 EDCrMn-C-15 D577 3.2-6.0

铬镍硅型阀门堆焊焊条，适用于工作温度低于510 中的中温高压阀门密封面。

JH-608 EDZ-A1-08 D608 3.2-6.0

铬钼铸铁焊条，适用于农业机械、矿山设备等承受承受砂粒磨损与低冲击的零件

JH-618 D618 3.2-6.0 高碳高铬铸铁焊条，适用于堆焊承受低冲击高抗磨粒磨损的耐磨表面。

JH-698 EDZ-B2-08 D698 3.2-6.0 铬钨铸铁焊条，适用于矿山机械和泥浆泵的堆焊

JF-A JW-2 AWSF7A0-EL8 2.4-4.8 500 405 29 58 ( -18 ) 0.05 0.44 1.12

适合高速焊接及填角焊，焊道成形及脱渣性优良，对锈板不敏感，单、双极，交直流电源皆可。

JF-A JW-3 AWSF7A0-EM12K 2.4-4.8 540 430 30 60 ( -20 ) 0.07 0.54 1.48

适合高速焊接及填角焊，焊道成形及脱渣性优良，对锈板不敏感，单、双极，交直流电源皆可。

JF-B JW-1 AWSF7A2-EH14 2.4-4.8 580 490 32 61 ( -30 ) 0.05 0.47 1.72

适用于结构物单层、多层焊，多电极焊，焊接作业性良好，焊道有较佳的韧性。

JF-N JW-3 AWSF7A2-EM12K 2.4-4.8 550 460 32 70 ( -30 ) 0.05 0.33 1.50

适用于结构物单层、多层焊，多电极焊，焊接作业性良好，焊道有较佳的韧性。

JF-B JW-3 AWSF7A6-EM12K 2.4-4.8 578 495 29 60 ( -60 ) 0.08 0.52 1.65

适用于焊接结构物多层焊，造船、重型机械、钢构等，焊接作业性良好。

JF-B JW-5 AWSF7A2-EM13K 2.4-4.8 528 450 29 78 ( -30 ) 0.08 0.56 1.27

适用于焊接结构物单层、多层焊多电极焊，焊接作业性良好。

JF-B JW-7 AWSF7A2-EG 2.4-4.8 548 503 31 165 ( -30 ) 0.07 0.38 1.52 Ti.B:适量

适用于厚板焊接如输油钢管、钢构箱型柱、压力容器等，焊接作业性良好，冲击性能优良。

JF-B JW-9 AWSF8A4-EG 2.4-4.8 640 550 28 48 ( -40 ) 0.11 0.35 1.32 适量 Mo:0.25

适用于厚板焊接如输油钢管、钢构箱型柱、压力容器等，焊接作业性良好，冲击性能优良。

JF-60H JW-9 AWSF8A0-EG 2.4-4.8 610 500 25 74 ( -20 ) 0.11 0.20 1.18 适量 Mo:0.27

适用DH36、EH36,28mm以上厚板，大入热量单层焊接，焊道性能优良，可单极或多极焊。