

ER110S-G药芯焊丝 高强度钢焊丝

产品名称	ER110S-G药芯焊丝 高强度钢焊丝
公司名称	南宫市鼎铭耐磨焊接材料厂
价格	23.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市垂杨镇尧村228号
联系电话	0319-5354820 13784939205

产品详情

ER110S-G药芯焊丝

用途：用于800MPa级高强钢结构的焊接,可应用于工程机械、桥梁、建筑、车辆制造等行业。

特性：THQ80-1焊丝为800MPa级低合金钢焊丝,该焊丝采用低C高Mn微Ti处理,通过Ni、Mo、V、Nb等合金元素固溶、沉淀强化、细晶强化得到高强度高韧性的熔敷金属。焊接过程飞溅较少,电弧稳定,焊缝成形美观,可用于全位置焊接。

注意事项：

- 1.焊前必须清除焊件上的铁锈、油污、水份等杂质。
- 2.焊接线能量的大小将直接影响到焊缝的力学性能。线能量的大小视结构的重要级别而定。结构越重要,应尽量使用小的线能量。
- 3.提供的焊接参数仅供参考。用户应根据具体情况制定合适生产的焊接规范。

焊丝化学成分（质量分数）： %

项目

C

Mn

Si

S

P

Ni

Mo

Cu

Cr

保证值

0.10

1.50-1.80

0.40-0.80

0.020

0.020

1.30-1.60

0.25-0.50

0.50

0.20-0.40

X射线探伤： 级

熔敷金属力学性能：（80%Ar+20%CO₂）

项目

抗拉强度R_m/MPa

屈服强度R_el/R_p0.2 MPa

伸长率A/%

夏比V型缺口冲击吸收功KV₂ (J) -40

保证值

770-940

690

17

69

例值

880

730

19

76

焊接参考电流：(DC+)

焊丝直径(mm)

0.8

1.0

1.2

1.6

焊接电流(A)

50-180

70-230

80-350

120-500

ER100S-G

NERTALIC 88

0.05

1.9

0.45

0.010

0.010

Ni:2.0

Mo:0.55

焊接 s 650Mpa高强度钢，用于ELDOX 700钢，WEDOX900低强匹配焊

ER100S-G

Mn

Si

Cr

Ni

Mo

0.052

1.58

0.34

0.04

1.73

0.29

(Cu0.12)适用于工程机械、港口机械等受力的重要结构。（690MPa级钢用）