

电焊条E5024/E7024

产品名称	电焊条E5024/E7024
公司名称	徐州市正光焊接材料厂
价格	.00/个
规格参数	型号:E5024/E7024 焊芯直径:3.2, 4.0, 5.0, 5.8 (mm) 长度:400, 450, 700 (mm)
公司地址	徐州市三环北路三星环岛西一公里刘楼工业园
联系电话	86 0516 87637209/87637210 015862169078

产品详情

型号 E5024/E7024 焊芯直径 3.2, 4.0, 5.0, 5.8 (mm)
长度 400, 450, 700 (mm) 电流幅度 100-320 (A)
碳钢焊条zgh · e5024 (j501fe18) 相当 : aws e7024 符合 : gb/t5117-1995 e5024认可级别:abs 3yh15 bv 3yh ccs 3yh15 dnv 3yh15 gl 3yh10 lr 3yh15 kr rmw53h说明 : zghe5024是铁粉钛型高效碳钢焊条, 熔敷效率为160-180%。
。交直流两用, 电弧稳定、飞溅小、脱渣容易、焊缝成型美观, 适用于平焊及平角焊。用途 : 船舶修造、桥梁工程、机械制造等大型结构件的焊接。熔敷金属化学成分(%) : cmnsisp 0.12 1.25 0.60 0.035 0.040熔敷金属机械性能 : 试验项目 b(mpa) s(mpa) 5(%)akv (j)(-20)保证值 490 400 22 47
电流 : (交流 / 直流) x射线探伤要求 : 焊条直径(mm) 3.24.05.05.8焊接电流(a)100-130140-210220-300260-320
注 : 1、若焊条存放时间过长或保管不善受潮, 焊前须经180 烘焙1小时。
2、焊前焊件应清除水、锈、油污等杂质。
cmnsisp 0.12 1.25 0.60 0.035 0.040熔敷金属机械性能 : 试验项目 b(mpa) s(mpa) 5(%)akv (j)(-20)保证值 490 400 22 47
电流 : (交流 / 直流) x射线探伤要求 : 焊条直径(mm) 3.24.05.05.8焊接电流(a)100-130140-210220-300260-320
注 : 1、若焊条存放时间过长或保管不善受潮, 焊前须经180 烘焙1小时。
2、焊前焊件应清除水、锈、油污等杂质。