

哈焊抗氢钢焊条J427SHA

产品名称	哈焊抗氢钢焊条J427SHA
公司名称	昆山瑞禄达焊接材料有限公司
价格	23.00/公斤
规格参数	品牌:哈焊 型号:J427SHA
公司地址	昆山开发区庆丰西路192号
联系电话	13451639235

产品详情

j427sha

j427sha

符合：gb/t 5117 e4315

jb/t 4747.2

说明及用途：低氢型药皮的碳钢焊条。焊缝金属具有优良的塑性、冲击韧性和抗裂性能。该焊条焊接工艺性能优良，飞溅小，脱渣容易，电弧稳定，焊缝成型美观，采用直流电源，可进行全位置焊接。适用于要求较高的q245r（hic）钢制压力容器及管道的焊接。

熔敷金属化学成分（%）

	c	si	mn	s	p
例 值	0.058	0.26	0.86	0.002	0.009

熔敷金属力学性能

试验项目	温度	抗拉强度	屈服强度	延伸率	冲击功
	()	rm(mpa)	rp0.2(mpa)	a(%)	akv(j,-30)
例 值	室温	500	410	30	120

*实际操作时热处理制度由供需双方协商或根据现场工况条件（如试件厚度等）另行制定。

抗硫化物应力腐蚀开裂（ssc）试验：（nace tm 0177、gb/t 4157-2006）

试样在厚度方向上不得有深度超过0.1mm的裂纹；门槛应力 $\sigma_{th} = 247\text{mpa}$ 。

抗氢诱导裂纹 (hic) 试验: (nace tm 0284、 gb/t8650-2006)

	三个试样的平均值%	单个试样值%
开裂长度比clr	10	13
开裂厚度比ctr	3	3.8
开裂敏感性比csr	1.5	1.9

熔敷金属扩散氢含量hd (甘油法) : 4.0ml/100g

药皮含水量 : 0.25%

熔敷金属射线检测 : 熔敷金属射线检测按jb/t

4730.2进行, 射线检测技术应不低于ab级, 熔敷金属的质量等级不低于 级。

参考电流 : (dc+)

--	--	--	--

焊条直径 (mm)	2.5	3.2	4.0
焊接电流 (a)	70 ~ 100	110 ~ 150	140 ~ 180

注意事项：

- 1、焊前焊条须经350 烘焙1h，随烘随用。
- 2、焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 3、多层（道）焊时须将焊渣清理干净。注意层（道）间温度控制在250 以下。
- 4、焊接时须用短弧操作，以窄焊道为宜。