

# H09MnSH焊丝

产品名称	H09MnSH焊丝
公司名称	昆山瑞禄达焊接材料有限公司
价格	36.00/公斤
规格参数	品牌:哈焊 型号:H09MnSH
公司地址	昆山开发区庆丰西路192号
联系电话	13451639235

## 产品详情

H09MnSH/SJ204SH

H09MnSH/SJ204SH

相当于：AWS A 5.17 F7P2-EH14

符合：GB/T 5293 F5P3-H10Mn2

JB/T 4747.4

说明及用途：焊丝H09MnSH与焊剂SJ204SH组合，H09MnSH是镀铜抗氢钢(HIC)用埋弧焊丝，SJ204SH为氟碱型烧结焊剂，碱度约为2.6，为圆形颗粒状，粒度为2.0~0.28mm(10~60目)。焊接工艺性能优良，焊缝金属纯净，S、P含量低，具有良好的塑性、低温韧性和抗HIC、SCC性能。扩散氢含量低。

适用于焊接Q345R(HIC)钢制重要结构，也可用于输气管线焊接。

焊丝化学成分（%）

	C	Si	Mn	S
例 值	0.11	0.014	1.86	0.002

熔敷金属化学成分（%）

	C	Si	Mn	S
例 值	0.056	0.15	1.36	0.004

熔敷金属力学性能

试验项目	温度 ( )	抗拉强度 Rm(Mpa)	屈服强度 Rp0.2(Mpa)	延伸率 A(%)	冲击功 Akv(J,-30 )
例 值	室温	520	420	30	150

\*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  $\sigma_{th} \geq 247\text{MPa}$ 。

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

焊剂理化分析（%）

	机械夹杂物	含水量	吸潮率	S
SJ204SH	0.12	0.06	0.08	0.020

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。

参考规范：（DC+）

--	--	--	--

焊丝直径 (mm)	焊接电流 (A)	焊接电压 (V)	焊接
3.2	450 ~ 500	28 ~ 32	
4.0	500 ~ 550	28 ~ 32	

注意事项：

1.焊前焊剂须经300~350 烘焙2h，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150 以下。