

HS09MnSHG-6焊丝

产品名称	HS09MnSHG-6焊丝
公司名称	昆山瑞禄达焊接材料有限公司
价格	48.00/公斤
规格参数	品牌:哈焊 型号:HS09MnSHG-6
公司地址	昆山开发区庆丰西路192号
联系电话	13451639235

产品详情

HS09MnSHG-6

HS09MnSHG-6

符合：AWS A5.18 ER70S-6

GB/T 8110 ER50-6

JB/T 4747.3

说明及用途：抗氢钢气体保护焊丝，熔敷金属具有良好的塑性、低温韧性，因其S、P含量低，故具有良好的抗HIC、SSC能力。适用于石油化工压力容器等行业Q345R(HIC)钢焊接或打底焊。

焊丝化学成分（%）

	C	Si	Mn	S
例 值	0.10	1.13	1.76	0.002

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	585	460	29	145

*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 σ_{th} 247MPa。

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

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	种类	保护	焊接电流	氩气流量
规格		气体	(A)	(L/min)
0.8mm	自动	CO ₂ 、 Ar	150-170	13-14
1.0mm	自动	CO ₂ 、 Ar	150-170	13-14
1.2mm	自动	CO ₂ 、 Ar	190-220	13-14
1.6mm	手工	CO ₂ 、 Ar	150-170	15-17
2.0mm	手工	CO ₂ 、 Ar	160-180	15-17
2.4mm	手工	CO ₂ 、 Ar	180-200	15-17

注意事项：

1.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。

2.注意层（道）间温度控制在150 以下。

3.操作以短弧为宜，弧长控制在1~3mm。