

H09MnNiG焊丝

产品名称	H09MnNiG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:H09MnNiG
公司地址	昆山开发区庆丰西路192号
联系电话	13451639235

产品详情

H09MnNiG/SJ18G

H09MnNiG/SJ18G

符合：AWS A5.23 F7P6 ENi1-Ni1

JB/T 4747.4

说明及用途：焊丝H09MnNiG与焊剂SJ18G组合，SJ18G为超低氢烧结焊剂，碱度 $B > 2.0$ ，为圆形颗粒状，粒度为 $2.0 \sim 0.28\text{mm}$ （10~60目）。焊接工艺性能优良，焊缝金属纯净，S、P含量低，综合性能良好。适用于各种液体烯烷用储存容器及输送管道、天然气液化装置用低温钢的焊接，如ASME SA 516Gr.70（16MnDR）或15MnNiDR钢的埋弧焊接。

焊丝化学成分（%）

	C	Si	Mn	S	P	Ni
例 值	0.080	0.09	1.16	0.004	0.005	0.94

熔敷金属化学成分（%）

	C	Si	Mn	S	P	00.
例 值	0.055	0.20	1.03	0.005	0.009	0.89

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,-5

例 值	室温	535	440	29.5	174
-----	----	-----	-----	------	-----

*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。

焊剂理化分析（%）

	机械夹杂物	含水量	吸潮率	S
SJ18G	0.20	0.06	0.06	0.014

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。