

H09MnNiDR焊丝

产品名称	H09MnNiDR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:H09MnNiDR
公司地址	昆山开发区庆丰西路192号
联系电话	13451639235

产品详情

H09MnNiDR/SJ208DR

H09MnNiDR/SJ208DR

符合：AWS A5.23 F7P10 ENi3-Ni3

JB/T 4747.4

说明及用途：焊丝H09MnNiDR与焊剂SJ208DR组合，SJ208DR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“煤化工”及石油化工行业压力容器用-70 低温钢的焊接，如ASME SA 203Gr.E(09MnNiDR)钢的埋弧焊接。

焊丝化学成分（%）

	C	Si	Mn	S	P	Ni
例 值	0.037	0.12	0.90	0.003	0.006	3.32

熔敷金属化学成分（%）

	C	Si	Mn	S	P	Ni
例 值	0.034	0.18	0.82	0.004	0.009	3.30

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,-70)

例 值	室温	550	460	26	140
-----	----	-----	-----	----	-----

*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
SJ208DR	0.11	0.04	0.07	0.018

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）	焊持

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110 以下。