## 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2.0~0.28mm(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(%)

	С	Si	Mn	S	Р	Ni
例 值	0.037	0.12	0.90	0.003	0.006	3.32

## 熔敷金属化学成分(%)

	С	Si	Mn	S	Р	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	屈服强度	延伸率	冲击耳
	( )	Rm(Mpa)	Rp0.2(Mpa)	A(%)	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。