

# HS09MnNiDR焊丝

产品名称	HS09MnNiDR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:HS09MnNiDR
公司地址	昆山开发区庆丰西路192号
联系电话	13451639235

## 产品详情

HS09MnNiDR

HS09MnNiDR

符合：AWS A5.28 ER80S-Ni3

GB/T 8110 ER55-Ni3

JB/T 4747.3

说明及用途：-70 低温钢用钨极氩弧焊焊丝，熔敷金属杂质S、P含量低，低温冲击韧性好、强度适中。适用于ASME SA 203Gr.E(09MnNiDR)及其它-70 低温钢焊接或打底焊接。

焊丝化学成分（%）

	C	Si	Mn	S	P
例 值	0.042	0.48	0.90	0.003	0.00

### 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,-70 )
例 值	室温	580	475	31	125

\*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。

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 规格	种类	保护气体	焊接电流 (A)	氩气流量 (L/min)
0.8mm	自动	Ar或 Ar+1 ~ 5%O <sub>2</sub>	150-170	13-14
1.0mm	自动	Ar或 Ar+1 ~ 5%O <sub>2</sub>	150-170	13-14
1.2mm	自动	Ar或 Ar+1 ~ 5%O <sub>2</sub>	190-220	13-14

1.6mm	手工	Ar或 Ar+1 ~ 5%O2	150-170	15-17
2.0mm	手工	Ar或 Ar+1 ~ 5%O2	160-180	15-17
2.4mm	手工	Ar或 Ar+1 ~ 5%O2	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110 以下。

3.操作以短弧为宜，弧长控制在1~3mm。