

	C	Si	Mn	S	P	Cr
例 值	0.12	0.15	0.79	0.004	0.004	2.36

熔敷金属化学成分（%）

	C	Si	Mn	S	P	Cr
例 值	0.07	0.17	0.80	0.006	0.011	2.15

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,-0)
例 值	室温	605	500	23	90

*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
SJ110	0.11	0.04	0.08	0.021

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200 ~300 。