

# 蒂森E9018-G低合金高强钢电焊条

产品名称	蒂森E9018-G低合金高强钢电焊条
公司名称	河北神运焊接材料有限公司
价格	45.00/公斤
规格参数	直径:2.5/3.2/4.0 长度:300/350/400 产地:德国
公司地址	河北省邢台市南宫市凤岗办事处凤凰南路（注册地址）
联系电话	13363198091

## 产品详情

Phoenix SH Schwarz 3 K Ni 电焊条

标准： AWS A5.5  
EN449

分类标号： E9018-G                      E 50 4 1NiMo  
B 42 H5

特性及 .碱性、超低氢、铁粉电焊条；

适用范围： .焊条含氢量 < 5ml/100g(HD)；

.焊接质量符合KTA1408.2核容器制造技术要求；

.适用于全位置焊接；

.焊缝金属纯度高，微量有害元素的含量较低些，回火性倾向比较小；

.焊前需将焊条在300-350 烘干2小时。

.适用于镍钼低合金高强度钢的焊接；

- .适于化工压力容器高强度钢焊接；
- .适于大型电站锅炉汽包和高压容器的焊接；
- .适于电站设备中温高压蒸汽管道的焊接；
- .特别适于核容器用钢的焊接；
- .适于焊接强度等级 S500Q的细晶粒结构钢。

认证 20MnMoNi55 ; 22NiMoCr37 ; AWS A 508 Cl 2 ; AWS A 533 Cl 1Gr.B ; 15NiCuMoNb 5 S 1 WB 36 ;

适用母材： GS-18 NiMoCr 37 ; 11NiMoV 53 Welmonil 43 ; 12MnNiMo 55 Welmonil 35 ; S420N-S500Q ; P460NH。

全焊缝金属典型化学成分 ( Wt.% ) :

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cu	P	S
0.06	0.30	1.25	0.40	0.95	0.08	0.01	0.01

根据EN1597-1检测标准全焊缝金属机械性能 ( 室温条件下最小保证值 ) :

焊后热处理	Rp0.2 ( Mpa )	Rm ( Mpa )	A4 ( % )	Kv(J)	
				室温	-40
焊态	540	620	20	140	50
消除应力 ( 570-620 /8hrs )	500	590	21	140	47

适用焊接位置：

平焊 ( PA )、角焊 ( PS)、横焊 ( PC)、仰焊 ( PE&PD)和向上立焊 ( PF)。( 详见EN/ISO 6974 标准对焊接位置的定义 )

焊接电流极性： 直流反接 ( DC+)

认证证书：

德国TV认证号：0512+8100

法国Controlas认证号：149195

供货标准、建议焊接电流范围：

焊条直径 ( mm )	焊条长度 ( mm )	单位包装		焊接电流 ( A )
		根/罐	公斤/罐	
2.5	350	200	3.6	70-90
3.2	350	125	4.4	90-130
4.0	350	90	4.6	130-170

PhoenixSH Schwarz 3K Ni E9018-G

适用于15NiCuMoNb5(WB36),镍钼低合金高强钢,化工压力容器,大型电站锅炉汽包、高压容器和蒸汽管道的焊接。

特性及 .碱性、超低氢、铁粉电焊条;

适用范围: .焊条含氢量 < 5ml/100g(HD);

.焊接质量符合KTA1408.2核容器制造技术要求;

.适用于全位置焊接;

.焊缝金属纯度高,微量有害元素的含量较低些,回火性倾向比小;

.焊前需将焊条在300-350 烘干2小时。

.适用于镍钼低合金高强度钢的焊接;

.适于化工压力容器高强度钢焊接;

.适于大型电站锅炉汽包和高压容器的焊接;

.适于电站设备中温高压蒸汽管道的焊接;

.特别适于核容器用钢的焊接;

.适于焊接强度等级 S500Q的细晶粒结构钢。