

普通碳钢焊条 J422 J507 碳钢焊条

产品名称	普通碳钢焊条 J422 J507 碳钢焊条
公司名称	清河县联硕焊接材料有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	清河县戈仙庄镇邱家那社区
联系电话	13191625507

产品详情

普通碳钢焊条说明:

普通碳钢焊条碳钢焊条简明表

牌号 GB标准 AWS标准 药皮类型 焊接电源 主要用途

J350 DC+ 专用于微碳纯铁氮合成塔内件的焊接。具有抗高温氢、氮、氮腐蚀能力，也可做要求抗裂而不要求等强度的焊接或过渡层。

J421 E4313 E6013 钛型 AC、DC

焊接低碳钢结构，特别适于薄板小件及要求焊缝表面美观和光洁的盖面焊。

J421Fe E4313 E6013 钛型 AC、DC

焊接一般低碳钢结构，特别适用于薄板小件及短焊缝的间断焊和要求焊缝表面光洁的盖面焊。

J421Fe16 E4324 E6024 钛型 AC、DC 用于一般低碳钢结构的平焊、平角焊。

J421Fe18 E4324 E6024 钛型 AC、DC 用于一般低碳钢结构的平焊、平角焊。

J421X E4313 E6013 钛型 AC、DC

适用于焊接一般船用碳钢及镀锌钢板，尤其适用于薄板立向下焊及间断焊。

J422 E4303 钛钙型 AC、DC

用于焊接较重要的低碳钢结构和强度等级低的低合金钢结构，如Q235、09MnV、09Mn2等。

J422Fe E4303 钛钙型 AC、DC 适用于较重要的低碳钢结构的焊接。

J422Fe16 E4323 钛钙型 AC、DC 用于较重要的低碳钢结构的焊接。

J422GM E4303 钛钙型 AC、DC

适用于海上平台、船舶、车辆、工程机械等结构表面装饰焊缝的焊接。

J423 E4301 钛铁矿型 AC、DC

用于焊接较重要的低碳钢结构，如车辆、建筑结构、重型机械结构等的焊接。

J424 E4320 E6020 氧化铁型 AC、DC- 可焊接较重要的碳钢结构，如重型机械、建筑机械等。

J425 E4311 纤维素型 AC、DC+ 适于薄板结构的对接、角接及搭接焊。如电站烟道、风道、变压器的油箱、船体和车辆外板的低碳钢结构。

J426 E4316 低氢型 AC、DC+

用于焊接重要的低碳钢和低合金钢的结构，如造船、桥梁、压力容器等。

J427 E4315 低氢型 DC+

用于焊接重要受压载荷或低碳钢厚板结构和低合金钢的结构，如机械、造船、桥梁、压力容器等。

J427D E4315 低氢型 AC、DC+ 专用于碳钢和相应强度的低合金钢结构的打底焊。

J427Ni E4315 低氢型 DC+ 用于焊接低碳钢和相应强度的低合金钢重要结构，如船舶用钢（Q235系列A、B、D、E级）、锅炉、桥梁、压力容器及其它低温条件下承受动载荷的结构等。

J501Fe E5014 E7014 钛型 AC、DC

用于碳钢和低合金结构的焊接，如16Mn等船舶、车辆及机械结构的焊接。

J501Fe15 E4024 E7024 钛型 AC、DC

用于碳钢和低合金结构的焊接，如A、B、D级钢,16Mn等船舶、机车车辆及锅炉等结构的焊接。

J501Fe18 E4024 E7024 钛型 AC、DC

用于碳钢和低合金结构的焊接，如A、B、D级钢,16Mn等船舶、机车车辆及锅炉等结构的焊接。

J502 E5003 钛钙型 AC、DC

主要用于490MPa抗拉强度等级的低合金钢结构的焊接，如建筑用螺纹钢及其它16Mn等结构钢的焊接。

J503 E5001 钛铁矿型 AC、DC 适用于低合金钢的焊接，如16Mn等。

J505 E5011 纤维素型 AC、DC+

适于碳钢、低合金钢结构的立向下焊接及角接，如16Mn、15MnVN等。

J506 E5016 E7016 低氢型 AC、DC+ 用于焊接中碳钢和低合金钢结构，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等，也用于厚板及可焊性较差的碳钢结构的焊接。

J506D E5016 E7016 低氢型 AC、DC+

专用于碳钢和低合金钢结构坡口底层打底焊，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等。

J506Fe E5018 E7018 低氢型 AC、DC+ 用于碳钢和低合金钢结构的焊接，如16Mn等。

J506Fe-1 E5018-1 E7018-1 低氢型 AC、DC+

适用于海洋石油平台、远洋船舶等碳钢和低合金钢结构的焊接。

J506Fe16 E5028 E7028 低氢型 AC、DC+

用于碳钢和低合金钢结构的平焊、平角焊，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等。

J506Fe18 E5028 E7028 低氢型 AC、DC+

用于碳钢和低合金钢结构的平焊、平角焊，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等。

J506H E5016-1 E7016-1 低氢型 AC、DC+ 用于重要的碳钢和低合金钢结构的焊接。

J506X E5016 E7016 低氢型 AC、DC+ 适用于碳钢和低合金钢结构立向下角焊缝的焊接。

J507 E5015 E7015 低氢型 DC+ 用于焊接重要的中碳钢和低合金钢结构(受压、动载)，如16Mn、09Mn2Si、09Mn2V和船舶用A、B、D、E级钢等，也用于厚板及可焊性较差的碳钢结构的焊接。

J507D E5015 E7015 低氢型 DC+

专用于碳钢和低合金钢结构坡口底层打底焊，如16Mn、09Mn2Si和船舶用A、B、D、E级钢等。

J507Fe E5018 E7018 低氢型 DC+ 用于碳钢和低合金钢结构的焊接，如16Mn等。

J507Fe16 E5028 E7028 低氢型 DC+

用于碳钢和低合金钢结构的平焊、平角焊，如16Mn、09Mn2Si、09Mn2V和船舶用A、B、D、E级钢等。

J507H E5015-1 E7015-1 低氢型 DC+ 用于重要的碳钢和低合金钢结构的焊接。

J507X E5015 E7015 低氢型 DC+ 适用于碳钢和低合金钢结构立向下角焊缝的焊接。