

气保焊丝 CO2气体保护焊丝二氧化碳气保焊丝

产品名称	气保焊丝 CO2气体保护焊丝二氧化碳气保焊丝
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

一、碳钢和低药芯焊丝

- 1、DY-YJ502 (Q) 钛型渣系的药芯焊丝。工艺、力学性能优良，能够进行全位置焊接，特别是优良的低温韧性，以达到船级社3y级认证。广泛用于造船、钢结构、桥梁等。
- 2、DY-YJ507 (Q) 碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，具有优良的低温抗裂性能。-40度冲击功可达到80以上。用于机械制造、水电、石油化工设备等。
- 3、DY-YJ607 (Q) 碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，适用于60公斤级高强高韧性钢的焊接。
- 4、YJ502CrNiCu (Q) 钛型全位置焊接药芯焊丝。用于耐大气腐蚀钢的焊接。如海洋平台的焊接用。
- 5、YJ502Ni (Q) 钛型全位置焊接药芯焊丝。低温冲击吸收功高，满足-40度气温下金属结构的使用。

二、耐热钢系列药芯焊丝

- 1、DY-YR302 (Q) 钛型渣系的药芯焊丝，适用于1Cr-0.5Mo和1.25Cr-0.5Mo耐热钢的焊接用，广泛用于锅炉压力容器行业。
- 2、DY-YR312 (Q) 适用于12CrMoV珠光体耐热钢的焊接，广泛用于锅炉压力容器行业。
- 3、DY-YR317 (Q) 碱性渣系药芯焊丝。适用于12CrMoV珠光体耐热钢的焊接，具有优良的低温冲击性能。
- 4、DY-YR402 (Q) 用于2.25Cr-1Mo耐热钢焊接。

三、不锈钢用气保护焊药性焊丝

- 1、DY-YA308 (Q) 18%Cr-8%Ni不锈钢焊接用。
- 2、DY-YA308L (Q) 超低碳18%Cr-8%Ni不锈钢焊接用。
- 3、DY-YA309 (Q) 异种钢焊接或复合钢板及堆焊不锈钢时过渡层焊接用。
- 4、DY-YA316 (Q) 18%Cr-12%Ni不锈钢焊接用。

四、气保护堆焊药芯焊丝

- 1、DY-YD350 (Q) 广泛用于堆焊金属间磨损部件和轻度的土砂磨损的部件，HRC35。
- 2、DY-YD450 (Q) 适于堆焊耐土砂磨损和耐金属间磨损的部件，HRC45。
- 3、DY-YD600 (Q) 广泛用于耐土砂磨损的部件，HRC55-60。

五、埋弧堆焊药芯焊丝

- 1、DY-YD14 (M) 主要用于碳钢和低合金钢零部件的修复或作其它堆焊材料的过渡层，HRC26±2。
- 2、DY-YD224B (M) 主要用于热轧辊和其它耐磨损件的堆焊和修复，HRC59。
- 3、DY-YD420 (M) 含铬13%的马氏体型堆焊药芯焊丝，耐腐蚀，耐磨损。适用于连铸辊、蒸汽阀、楔形阀、安全阀等部件的硬面堆焊。
- 4、DY-YD423 (M) 用于较高温度的热轧辊和连铸辊的硬面堆焊，该堆焊层具有优良的耐腐蚀、耐磨损和耐热冲击性能，HRC45-48。
- 5、DY-YD430 (M) 含铬17%的铁素体型堆焊药芯焊丝，用于耐腐蚀的硬面堆焊，具有良好的耐高温腐蚀性能，以及不锈钢复合钢打底焊接，HRC23。
- 6、DY-YD414N (M) 含氮马氏体型堆焊药芯焊丝，以氮代碳来提高它的硬度及抗裂性，具有良好的耐腐蚀、耐磨损以及耐热冲击性能。用于连铸辊的硬面堆焊焊接，HRC43。

六、喷涂系列药芯焊丝

DY-PT30、DY-PT40、DY-PT50适用于耐磨、耐蚀及耐热工件的表

面保护与修复。尤其适用于母材为15CrMo、15Mo3、13CrMo44的电厂省煤气管道、水冷壁及包墙、顶棚过热器等的喷涂修复，也可用于50Mn、45#、39CrV、40CrMo、10CrMo等曲轴、柱塞的修复。

药芯焊丝 产品简介 一、碳钢和低药芯焊丝 1、DY-YJ502(Q) 钛型渣系的药芯焊丝。工艺、力学性能优良，能够进行全位置焊接，特别是优良的低温韧性，以达到船级社3y级认证。广泛用于造船、钢结构、桥梁等。 2、DY-YJ507(Q) 碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，具有优良的低温抗裂性能。-40度冲击功可达到80以上。用于机械制造、水电、石油化工设备等。 3、DY-YJ607(Q) 碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，适用于60公斤级高强高韧性钢的焊接。 4、YJ502CrNiCu(Q) 钛型全位置焊接药芯焊丝。用于耐大气腐蚀钢的焊接。如海洋平台的焊接用。 5、YJ502Ni(Q) 钛型全位置焊接药芯焊丝。低温冲击吸收功高，满足-40度气温下金属结构的使用。 二、耐热钢系列药芯焊丝 1、DY-YR302(Q) 钛型渣系的药芯焊丝，适用于1Cr-0.5Mo和1.25Cr-0.5Mo耐热钢的焊接用，广泛用于锅炉压力容器行业。

2、DY-YR312(Q) 适用于12CrMoV珠光体耐热钢的焊接，广泛用于锅炉压力容器行业。 3、DY-YR317(Q) 碱性渣系药芯焊丝。适用于12CrMoV珠光体耐热钢的焊接，具有优良的低温冲击性能。 4、DY-YR402(Q) 用于2.25Cr-1Mo耐热钢焊接。

三、不锈钢用气保护焊药性焊丝 1、DY-YA308(Q) 18%Cr-8%Ni不锈钢焊接用。

2、DY-YA308L(Q) 超低碳18%Cr-8%Ni不锈钢焊接用。 3、DY-YA309(Q) 异种钢焊接或复合钢板及堆焊不锈钢时过渡层焊接用。 4、DY-YA316(Q) 18%Cr-12%Ni不锈钢焊接用。

四、气保护堆焊药芯焊丝 1、DY-YD350(Q) 广泛用于堆焊金属间磨损部件和轻度的土砂磨损的部件，HRC35。 2、DY-YD450(Q) 适于堆焊耐土砂磨损和耐金属间磨损的部件，HRC45。 3、DY-YD600(Q) 广泛用于耐土砂磨损的部件，HRC55-60。

五、埋弧堆焊药芯焊丝 1、DY-YD14(M) 主要用于碳钢和低合金钢零部件的修复或作其它堆焊材料的过渡层，HRC26±2。 2、DY-YD224B(M) 主要用于热轧辊和其它耐磨损件的堆焊和修复，HRC59。 3、DY-YD420(M) 含铬13%的马氏体型堆焊药芯焊丝，耐腐蚀，耐磨损。适用于连铸辊、蒸汽阀、楔形阀、安全阀等部件的硬面堆焊。 4、DY-YD423(M) 用于较高温度的热轧辊和连铸辊的硬面堆焊，该堆焊层具有优良的耐腐蚀、耐磨损和耐热冲击性能，HRC45-48。 5、DY-YD430(M) 含铬17%的铁素体型堆焊药芯焊丝，用于耐腐蚀的硬面堆焊，具有良好的耐高温腐蚀性能，以及不锈钢复合钢打底焊接，HRC23。 6、DY-YD414N(M) 含氮马氏体型堆焊药芯焊丝，以氮代碳来提高它的硬度及抗裂性，具有良好的耐腐蚀、耐磨损以及耐热冲击性能。用于连铸辊的硬面堆焊焊接，HRC43。

六、喷涂系列药芯焊丝 DY-PT30、DY-PT40、DY-PT50适用于耐磨、耐蚀及耐热工件的表面保护与修复。尤其适用于母材为15CrMo、15Mo3、13CrMo44的电厂省煤气管道、水冷壁及包墙、顶棚过热器等的喷涂修复，也可用于50Mn、45#、39CrV、40CrMo、10CrMo等曲轴、柱塞的修复。

CO2气体保护焊丝 焊丝化学成分(%) 牌号KX 国际GB 各国标准 C Mn Si S P
Cu H08Mn2SiA ER49-1 0.11 1.80-2.10 0.65-0.95 0.03 0.03 0.35 ER50-4 ER50-4 AWS
ER70S-4 0.07-0.15 1.00-1.50 0.65-0.85 0.035 0.025 0.35 ER50-6 ER50-6 AWS ER70S-6 JIS
YGW12 0.06-0.15 1.40-1.85 0.80-1.15 0.035 0.025 0.35 ER50-7 ER50-7 AWS ER70S-7 0.07-0.15

1.50-2.00 0.50-0.80 0.035 0.025 0.35 熔敷金属机械性能 牌号KX
国际GB 各国标准 抗拉强度 mpa 屈服强度 mpa 延伸率 (%) 温度 (oC)
冲击值 J H08Mn2SiA ER49-1 490 372 20 常温 47 ER50-4 ER50-4 AWS ER70S-4
500 420 22 ER50-6 ER50-6 AWS ER70S-6 JIS YGW12 500 420 22-29 27
ER50-7 ER50-7 AWS ER70S-7 500 420 22-29 27 规格参考电流电压重量
焊丝直径 0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 焊丝电流 25-110 40-140 50-200 70-250 80-350 170-450 焊丝电压
12-19 16-21 17-25 17-27 18-30 23-43 重量(kg) 1/5/10 15/20 15/20 15/20 20 20