耐热钢焊丝 钨极氩弧焊丝铬钼耐热钢焊丝

产品名称	耐热钢焊丝 钨极氩弧焊丝铬钼耐热钢焊丝
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

为您提供耐热钢焊丝牌号耐热钢焊丝规格。耐热钢焊丝 牌号 耐热钢焊丝 规格耐热钢焊丝 牌号 TIG-J50 (TG50)ER50-4
用于各种
位置的管子手工钨
极氩弧焊打底及全氩焊，除了焊接A3.
20g钢之外，还可焊接某些低合金钢，如09Mn2Si，09Mn2V，16Mn等 TIG-R10
(TGR50M)钨极氩弧焊丝 ER55-D2-Ti
用于工作温度在510℃以下的锅炉
蒸汽管道(如15Mo3、16Mo等)的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊，也可焊接一般的低合金钢结构。
青莲 TIG-R30 (TGR55CM)钨极氩弧焊丝 ER55-B2
用于工作温度在520℃以下的锅炉蒸汽管道、高
压容器、石油
精炼设备(如15Cr1Mo、13Cr1Mo44等)的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊，以及30CrMnSi的修补和打底。
中蓝 TIG-R31 (TGR55V)钨极氩弧焊丝 ER55-B2-MnV
用于工作温度在540℃以下的锅炉
蒸汽管道、石油裂化设备、高温合成化工机械的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊(如12Cr1MoV等)。
大红 TIG-R34 (TGR55WB)钨极氩弧焊丝 用于工作温度在620℃以下的12Cr2MoWVB(钢102)耐热钢结构，如高温高压锅炉中的蒸汽管道、过热器管等的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。 墨绿 TIG-R40 (TGR59C2M)钨极氩弧焊丝 ER62-B3 用于工作温度在550℃以下的Cr2.5Mo类(如10CrMo910等)耐热钢结构，如高温高压蒸汽管道和容器、合成化工机械、石油裂化设备等的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。
中黄 TIR-G21钨极氩弧焊丝
用于焊接0Cr13、1Cr13、2Cr13不锈钢
结构，如汽轮机叶片的补焊及对接，也可用作耐蚀、耐磨的表面堆焊。 TIR-R71钨极氩弧焊丝
用于焊接工作温度在600-650℃的Cr9MoNiV类耐热钢，(如T91或F9)，蒸汽管道和过热器管等。
H08CrMoA铬钼耐热钢焊丝 JSG-B2A 用于焊接12CrMoA及AST-MA387Cr2等耐热钢压力容器及管道
H13CrMoA铬钼耐热钢焊丝 用于工作温度520℃以下的珠光体耐热钢焊接 H18CrMoA铬钼耐热钢焊丝
用于焊接工作在520℃以下的15CrMoR(HIC)等纯净度和力学性能要求高的耐热钢，如锅炉管道、高压容器、石化设备 H08CrMoVA铬钼耐热钢焊丝DHM08CrMoVA JSG-B2V

用于耐热钢压力容器结构的焊接，如核二级15MnNi钢，核电A5083、S271钢的厚壁容器制造上应用。
H10CrMoA铬钼耐热钢焊丝 用于焊接耐热钢压力容器及管道。 H08CrMnSiMoVA铬钼耐热钢焊丝
用于焊接锅炉蒸汽管道、石油裂化设备等。 H08Cr2MoA铬钼耐热钢焊丝 EA3
用于焊接铬2.5钼类珠光体耐热钢的埋弧焊，各类容器，合成化工机械，石油裂化设备的埋弧焊。
H1Cr15Mo铬钼耐热钢焊丝 用于Cr5Mo类珠光体耐热钢的焊接 ER55-B2L铬钼耐热钢焊丝 用途：用于焊接工作温度为550°C以下的锅炉受热面管子和工作温度为520°C以下的蒸汽管道，高压容器，石油精炼设备（如15CrMo、13CrMo44等），也可用于30CrMnSi铸钢件的修补和打底焊。
ER55-B2-Mn铬钼耐热钢焊丝 用途：采用Ar+20%CO2混合气体保护焊接，广泛用于常规热电站、核能动力装置、石油精制、加氢裂化设备、合成化工容器等结构的焊接。如1.25Cr-0.5Mo类（08CrMoA、12CrMo、15CrMo等）的壁管温度为550°C以下的锅炉受热面管子、蒸汽参数为510°C的高中压蒸汽管道、汽轮机等，以及诸如ZG15Cr1Mo、ZG15Cr1MoA等汽轮机铸钢缸体的补焊等。 ER62-B3L铬钼耐热钢焊丝
TIG-2CML YGT2CML ER80S-G 用于低C-2.25%Cr-1%Mo钢用，其熔金特性与TIG-2CM类似，但其含碳量低，因此具有较高的抗裂特性。 JGS-1CM 钨极氩弧焊焊丝 ER80S-G YGICM-A
适合于工作温度在520°C以下1.25Cr0.5Mo珠光体耐热钢及相应钢种的焊接。 JSG-1CMG钨极氩弧焊焊丝
ER55-B2Mn H08CrMn2SiMoA
适合于工作温度在520°C以下1.25Cr0.5Mo珠光体耐热钢及相应钢种的焊接。 JSG-1CMV钨极氩弧焊焊丝
ER55-B2V H08CrMnSiMoVA
适合于工作温度在540°C以下珠光体耐热钢及相应钢种的焊接，如CrMoV。 JSG-2CM钨极氩弧焊焊丝
ER90S-G YG2CM-A 适合于工作温度在550°C以下2.25Cr1.0Mo珠光体耐热钢及相应钢钏的焊接。
JSG-502钨极氩弧焊焊丝 ER80S-B6 YG5CM-A 适合于5Cr1Mo珠光体耐热钢及相应钢种的焊接。
JSG-90B9钨极氩弧焊焊丝 ER90S-B9 适合于焊接ASTM A387 Gr91、P91、T91及其相应钢种的焊接。
JSG-2CMW钨极氩弧焊焊丝H08Cr2MoWVTiB TGR-55WB
适合于工作温度在620°C以下12Cr2MoWVB和12Cr3MoVSiTiB耐热钢。 JSG-B2A钨极氩弧焊焊丝
适合于工作温度在510°C以下的锅炉受热面管子及450°C以下的蒸气管道等。
H08MnSiALTiZr镇静铝钢焊丝
用于焊接半镇静钢和沸腾钢，像各种含炭量的镇静钢一样，能提供优良的焊缝。 耐热钢焊条简介
R102 E5003-A1 钛钙型 交直流 用于工作温度在 510 摄氏度 以下的锅炉管道焊接，如 15Mo 等氩弧焊打底焊后的盖面焊接 R106Fe E5018-A1 E7018-A1 铁粉低氢型 交直流 用于工作温度在 510 摄氏度 以下的锅炉管道焊接（如 15Mo ），也可用于一般低合金钢的焊接 R107 E5015-A1 E7015-A1 低氢型 直流 用于工作温度在 510 摄氏度 以下的锅炉管道焊接（如 15Mo ），也可用于一般低合金钢的焊接 R200 E5500-B1
用途：用于工作温度在510°C以下的珠光体耐热钢（如12CrMo）和蒸汽及过热器管道等。 R202 E5503-B1 钛钙型 交直流 用于工作温度在 510 摄氏度 以下的 12CrMo 等珠光体耐热钢的焊接 R207 E5515-B1 E8015-B1 低氢型 直流 用于工作温度在 510 摄氏度 以下的 12CrMo 等珠光体耐热钢的焊接 R302 E5503-B2 钛钙型 交直流 用于工作温度在 520 摄氏度 以下的锅炉管道焊接，如 15CrMo 等氩弧焊打底焊后的盖面焊接 R306Fe E5518-B2 E8018-B2 用途: 用于Cr1%-Mo0.5%的珠光体耐热钢（如15CrMo）的焊接，例如，工作温度在550°C以下的锅炉受热面管子和工作温度在520°C以下的蒸汽管道，高压容器等，也可用于30CrMoSi铸钢件的焊接。 R307 E5515-B2 E8015-B2 低氢型 直流 用于工作温度在 520 摄氏度 以下的 15CrMo 等珠光体耐热钢的焊接 R307B E5515-B2 E8015-B2 超低氢型 直流 用于 Cr-Mo 耐热钢，如 15CrMo 、 13CrMo 等钢制反应器、换热器、高压容器等结构应力复杂，拘束大的耐热钢焊接 R307H E5515-B2 用途：用于工作温度在520°C以下的低合金耐热钢（如1Cr0.5Mo、15CrMo、1.25Cr0.5Mo等），如加氢反应器、换热器等锅炉管道及高压容器的焊接。 R310 E5500-B2-V 特殊型 交直流 用于工作温度在 540 摄氏度 以下珠光体耐热钢（如 12CrMoV ）结构焊接 R312 E5503-B2-V 钛钙型 交直流 用于工作温度在 540 摄氏度 以下珠光体耐热钢（如 12CrMoV ）的锅炉管道氩弧焊打底焊后的盖面焊接 R316Fe E5515-B2 低氢钾型 交直流 用途：用于工作温度在580°C以下的珠光体耐热钢(12CrMoV）锅炉受热面管子、工作温度在540°C以下的蒸汽管道、石油裂化设备、高温合成化工机械设备等,也用于相应强度等级的低合金钢结构. R317 E5515-B2-V 低氢型 直流 用于工作温度在 540 摄氏度 以下珠光体耐热钢（如 12CrMoV ）结构焊接 R327 E5515-B2-VW 低氢型 直流 用于工作温度在 570 摄氏度 以下的 15CrMoV 等珠光体耐热钢的焊接 R337 E5515-B2-VNb 低氢型 直流 用于工作温度在 570 摄氏度 以下的 15CrMoV 等珠光体耐热钢的焊接 R340 E5500-B2-VWB 特殊型 直流 用于焊接工作温度在 620 摄氏度

以下珠光体耐热钢结构 R347 E5515-B2-VWB 低氢型 直流 用于焊接工作温度在 620 摄氏度
以下珠光体耐热钢结构 R400 E6000-B3 特殊型 交直流 用途：用于Cr2.5Mo类珠光体耐热钢结构，如工作温度在550°C以下的高温高压管道、石油裂化设备、合成化工机械设备等. R402 E6003- B3 钛钙型 交直流 用于工作温度在 550 摄氏度 以下的高温高压管道氩弧焊打底焊后的盖面焊接 R406Fe E6018-B3 E9018-B3 铁粉低氢型 交直流 用于焊接 Cr2.5Mo 类珠光体耐热钢结构 R407 E6015-B3 E9015-B3 低氢型 直流 用于焊接 Cr2.5Mo 类珠光体耐热钢结构 R417 E5515-B3-VNb 低氢钠型 直流反接 用途:
用于焊接工作温度在620°C以下的12Cr3MoVSiTiB类珠光体耐热钢结构，如高温高压锅炉管道等。 R427 E5515-B3-VNb 低氢型 直流 用于焊接工作温度在 620 摄氏度 以下的 12Cr2MoWVB 等耐热钢结构 R507 E5MoV-15 低氢型 直流 用于焊接 Cr5Mo 类珠光体耐热钢，如 400 摄氏度 的高温抗氢腐蚀的管道 R507B E5MoV-15 超低氢型 直流 用于焊接 Cr5Mo 类珠光体耐热钢，如 400 摄氏度 的高温抗氢腐蚀的管道 R517A 低氢型 直流 用于焊接工作温度在 650 摄氏度 以下的 10Cr5MoWVTiB
等珠光体耐热钢，如高温高压锅炉再热器等 R707 E9Mo-15 E8015-B8 低氢型 直流 用于焊接 Cr9Mo 耐热钢结构及过热器管道等 R717 低氢型 直流 用于焊接 Cr9Mo 耐热钢结构及过热器管道等 R717A E505-15 低氢型 直流 用于焊接 Cr9Mo1
型耐热钢结构、高温高压锅炉过热器管及石油精练设备的加热器管等 R802 E11MoVNi-16 钛钙型 交直流 用于焊接工作温度在 565 摄氏度 以下的 Cr11MoV 耐热钢结构 R807 E11MoVNi-15 低氢型 直流 用于焊接工作温度在 565 摄氏度 以下的 Cr11MoV 耐热钢结构，如高压气轮机的变速级叶片等 R817 E11MoVNiW-15 低氢型 直流 用于焊接工作温度在 580 摄氏度 以下的 Cr11MoNiVW
类热强钢结构，如过热器及蒸汽管道等 R827 低氢型 直流 用于焊接工作温度在 565 摄氏度 以下的 Cr11MoV 、 Cr11MoNiV 型热强钢结构，如过热器及蒸汽管道、高压气轮机的变速级叶片等