

烧结型不锈钢埋弧焊焊剂SJ601-豫林牌

产品名称	烧结型不锈钢埋弧焊焊剂SJ601-豫林牌
公司名称	巩义市豫林焊材有限公司
价格	6.00/kg
规格参数	电源:直流 碱度值:1.8BIW 母材:高合金钢, 不锈钢, 超低碳不锈钢
公司地址	巩义市大峪沟镇王河村
联系电话	0371-64057355 13674976163

产品详情

不锈钢、耐热钢用烧结焊剂SJ601

国标Chinese standard	GB/T17854 F308-H0Cr21N
AWS	A5.9-ER3
合金过渡Alloy transfer	向焊缝
电源Power supply	
碱度值Basicity	
粒度Grain size	
母材Base metal	高合金钢, 不锈钢, 超低碳不锈钢H
包装Package	防潮包装, 每包2

说明

烧结焊剂SJ601是不锈钢和耐热钢用碱性烧结焊剂, 碱度约1.8。呈圆形颗粒。粒度为10-60目。采用直流电源焊接时焊丝接正极。电弧稳定、焊缝成型美观。焊接不锈钢时, 几乎不增碳, 具有铬烧损少的特性。特别适用于低碳和超低碳不锈钢的焊接。

用途

配合[H0Cr21Ni10 \(ER308\)](#)、[H00Cr21Ni10 \(ER308L\)](#)、[H00Cr19Ni12Mo2 \(ER316L\)](#)等焊丝, 焊接相应的不锈钢及高合金耐热钢等重要结构, 也可配合[H309L](#)用于异种钢的焊接。熔敷金属具有良好的力学性能。

焊剂化学成分(%)

SiO+TiO	CaO+MgO	AlO+MnO
---------	---------	---------

5-10

6-10

30-40

熔敷金属力学性能

配合焊丝Wire		抗拉强度Tensile Strength Rm (b) MPa		伸长率
GB	AWS	-40	-196	
	H00Cr21Ni10		308L	510
	H00Cr24Ni13		309L	510
	H00Cr19Ni12Mo2		316L	510

注意事项

- 1、焊剂在使用前须经300 - 350 烘焙2小时。
- 2、焊前应清除焊件上的铁锈、油污、水份等杂质。