

三英SQJ501二氧化碳气保焊丝药芯焊丝1.2

产品名称	三英SQJ501二氧化碳气保焊丝药芯焊丝1.2
公司名称	清河县兴泰焊接材料有限公司
价格	7.00/公斤
规格参数	天津三英:SQJ501 SQJ501:气保焊丝 天津:药芯焊丝
公司地址	河北省邢台市清河县荣盛街北侧、黄山路东（注册地址）
联系电话	18833433123

产品详情

牌号	型号	焊丝化学成分(%) ()						熔敷金属力学性能()				特点与用途
		C	Mn	Si	S	P	其余	ReI/RP0.Rm 2	A	AKV		
GB								MPa	%	J		
THY-51 A	E501T-10.05 L	10.05	1.38	0.45	0.010	0.019	Ni0.48	400	490	22	-40	适用于造船、桥梁建筑车辆及机械制造用碳钢及低合金钢要求地温韧性机构的焊接。
THY-51 B	E501T-10.18	10.18	1.75	0.90	0.030	0.030	—	400	480	22	-20	
THY-55	E500T-50.18	50.18	1.75	0.90	0.030	0.030	—	400	480	22	-30	

									27	钢及低合金钢结构的焊接。抗裂强		
THY-58 E501T-8—		1.75	0.60	0.030	0.030	A11.80	400	480	22	-30	自保护单丝，用于低温韧性需求较高的钢结构，可全位置焊接	
										27	适用于50Kg级耐大气腐蚀钢的焊接。	
THY-J5 — 02CrNi Cu	0.10	1.50	0.50	0.03	0.03	Cr0.4/0.410 8		500	22	0	47	。用于低温韧性需求较高的钢结构
						Ni0.5 C u0.2/0.5						可采用SEGARC方法焊接，用于立焊船舶的外壳板及储罐侧板等结构焊接
THY- E500T-10.15 J507TiB 2L		1.60	0.90	0.030	0.030	—	400	480/620	22	-40	27	可用于焊接重型机械、车辆、桥梁石油化工机械等中碳钢、低合金高强度钢及相应级别的机构钢。
THY-J5 E500T-50.18 07 (L)		1.75	0.90	0.030	0.030	Ni0.80	400	480	22	-20	27	
THY-J5 E551T1-0.12 52Ni-2 Ni2		1.50	0.08	0.03	0.03	Ni1.75/2470 .75		550	19	-40	27	

THY- J607Ni	E550T5-0.15 K1	0.80/1.4 0	0.80	0.030	0.030	Ni0.80/1470 .10	550/690	19	-40 27	6用于焊接重型机械，车辆等如WH60A、15MnV 15MnV N	
THY- J602Ni	E551T1-0.12 Ni1	1.50	0.80	0.030	0.030	Ni0.80/1470 .10	550/690	19	-30 27	用于中碳钢以及低合金钢相应等级的焊接适用于焊接船舶桥梁、建筑、车辆以及机械制造等钢结构。	
THY- J60MX	E600T1-0.12 D3	1.0/1.75	0.80	0.030	0.030	Mo0.4/0540 .65	620/ 760	17	-30 27	用于低合金高强度钢焊接如15Mn MnV、H Q-70钢等	
THY- J707Ni	E700T5-0.15 K3	0.75/2.2 5	0.80	0.030	0.030	Ni1.25/2610 .60	690/830	16	-50 27	用于70Kg级超 低氢、 高韧性 低合金 钢高强 钢结构	
THY- J707R	E600T5-0.15 K2	0.5/1.75	0.80	0.030	0.030	Ni1.00/2540 .00	620/760	17	-50 27	用于800MPa级 高强钢 结构的 焊接。	
THY- J807 Ni	E8015- G	0.10	1.30/1.8 0	0.50	0.02	0.025	Mo0.30/685 0.6	785	15	-40 34	用于工作温度在540以下的CrMo耐热钢焊接，如1
THY- R207	—	0.12	0.5/0.9	0.50	0.030	0.030	Cr0.4/0.440 65	540	17	常温 27	

THY-R302	E551T1-0.12 B2	1.25	0.80	0.030	0.030	Cr1.00/1470 .50 Mo0.40/ 0.65	550/690	19	—	2CrMo 用于工 作温度 在520 以下的1 %Cr-0.5 %Mo耐 热钢焊 接
THY-R307	E550T5-012 B2	1.25	0.80	0.030	0.030	Cr1.00/1633 .50 Mo0.40/ 0.65	552	19	常温 47	用于工 作温度 在520 以下的1 %Cr-0.5 %Mo耐 热钢焊 接
THY-R312	E551T1-0.12 B2	1.25	0.80	0.030	0.030	Cr1.0/1.470 5 Mo0.4/0 .65 V0.1/0.3 5	550/690	19	—	用于工 作温度 在540 以下的1 %Cr-0.5 %Mo- V耐热 钢焊接
THY-R317	E550T5-0.12 B2	1.25	0.80	0.030	0.030	Cr1.0/1.470 5 Mo0.4/0 .65 V0.1/0.3 5	550/690	19	—	14用于 工作温 度在540 以下的 1%Cr- 0.5% M o-V耐 热钢焊 接
THY-R407	E600T5-0.12 B3	0.12	0.08	0.030	0.030	Cr2.0/2.540 50 Mo0.9/1 .20	620/ 760	17	—	焊接Cr2 .5Mo类 珠光体 耐热钢 结构钢 。也可 作为TIG 焊丝 使用， TIG焊 时背面 不用充 氩。
THY-A132	E347-16 0.08	0.5.2.5	0.90	0.03	0.04	Mo0.75 — Cu0.75	520	25	—	用于焊 接含Nb 或Ti的1 8%Cr-9

							Nb8*C-1.00				%Ni不锈钢结构
							Ni9.0/11.0				
							Cr18.0/21.0				
THY-A207	E316T0-0.081	0.50/2.50	0.90	0.030	0.040		Cr17.0/20.0	520	30	—	用于焊接OCr18Ni12Mo2等相应类型的不锈钢结构
							Ni11.0/14.0				
							Mo2.0/3.0				
THY-G317	—	0.07	1.5	1.0	0.030	0.040	Cu0.50 Cr15.5/17.5	760	15	—	用于同类不锈钢结构焊接及耐腐蚀，耐磨损表面的堆焊。
							Ni5.0/6.5				
							Mo0.3/1.5				
THY-A347(W)	E347T1-0.085	0.5/2.5	18.0/21.0	—	9.0/11.0		Nb8xC/1.0	520	25	—	钨极氩弧焊丝，用于OCr18Ni9Ti等不锈钢管打底焊。背面无需充氩。
THY-A308L(W)	E308LT-0.041)	0.5/2.5	18.0/21.0	—	9.0/11.0	—	—	520	35	—	背面自保护不锈钢TIG焊丝用于OCr19Ni10及OCr19Ni10Ti不锈钢结构锻模的修复
THY-A309L(W)	E309LT-0.041)	0.5/2.5	22.0/25.0	0.5	12.0/14.0	—	—	520	25	—	背面自保护不

)

THY-A E316LT-0.04	0.5/2.5	17.0/20.	2.0/3.0	11.0/14.
316L(W 1		0		0

)

锈钢TIG焊丝用于相应类型及异种钢的焊接。