

美国M303万能焊条进口焊条

| | |
|------|----------------|
| 产品名称 | 美国M303万能焊条进口焊条 |
| 公司名称 | 清河县瑞克耐磨材料有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省邢台市清河县 |
| 联系电话 | 13833905496 |

产品详情

美国M303万能焊条进口焊丝

订货热线《13833905496》电话《1383-3905496》【重合同，守信用，以质量求生存，以信誉求发展】我公司生产和销售各种型号的焊条焊丝，由于型号繁多，网站上有部分型号没有列出，如果本站没有找到你需要的焊条型号，请联系我们的电话咨询！

PP-TIG-R30是含Cr1.25 %-Mo0.5 %的低合金耐热钢钨极氩弧焊丝。焊缝金属焊缝金属具有优良的塑性和韧性。焊缝成形美观，全位置焊接性能良好。通常焊接时，焊件需预热和保持道间温度160~200 ，焊后进行675~705 回火处理。用于焊接工作温度在550 以下锅炉受热面管子和520 以下蒸汽管道及高压容器、石油精炼设备（如15CrMo、P11、P12等钢）的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。也可用于30CrMnSi铸钢件的修补等。

焊丝化学成分（%）

| 元素 | C | Mn | Si | Cr | Mo | S | P | Cu | 其他元素 总量 |
|-----|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------|-------|------|------------|
| 标准值 | 0.05~ 0.12 | 0.75~ 1.05 | 0.45~ 0.70 | 1.10~ 1.40 | 0.45~ 0.65 | 0.025 | 0.025 | 0.30 | 0.50 |

熔敷金属力学性能（焊后690 ± 15 × 1h回火处理）

| 试验项目 | 抗拉强度 | 屈服强度 | 伸长率 | 常温冲击吸收功 |
|------|----------|-------------|-------|---------|
| | Rm / MPa | Rp0.2 / MPa | A / % | AKV / J |
| 标准值 | 540 | 440 | 17 | 47 |

焊丝规格

| | | | | | |
|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 焊丝直径 / mm | 1.0 | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.5 |
|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|

X射线探伤： 级。

注意事项：

1. 焊前必须对焊件清除铁锈、镀层、油污、水分和杂质等污染物。
2. 焊接时的环境风速应小于1 m/s。有风处应采取挡风措施焊接。
3. 应使用焊接用的氩气，Ar 99.99 %。
4. 当焊缝背面充氩气时，气体流量应是正面的1/2，以免形成背面正压而产生根部未焊透。