

H09MnSHA埋弧焊丝，哈焊所埋弧焊丝正品供应

产品名称	H09MnSHA埋弧焊丝，哈焊所埋弧焊丝正品供应
公司名称	河北京群焊接材料有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	哈焊:哈焊 H09MnS:H09MnSHA 哈尔滨:哈尔滨
公司地址	河北省邢台市南宫市董家庙开发区
联系电话	0319-5395013 13483966234

产品详情

H09MnSHA/SJ204SHA

H09MnSHA/SJ204SHA

相当于：AWS A5.17 F7P2-EH14

符合：GB/T5293 F5P3-H10Mn2

JB/T 4747.4

说明及用途：焊丝H09MnSHA与焊剂SJ204SHA组合，H09MnSHA是镀铜抗氢(HIC)钢用埋弧焊丝，SJ204SHA为氟碱型烧结焊剂，碱度约为2.8，为圆形颗粒状，粒度为2.0~0.28mm(10~60目)。与H09MnSH/SJ204SH相比，焊缝金属更为纯净，S、P含量更低，具有优良的塑性、低温韧性和抗HIC、SCC性能。适用于焊接要求更高的Q345R(HIC)钢制重要结构，也可用于输气管线焊接。

焊丝化学成分(%)

C

Si

Mn

S

P

例 值

0.12

0.15

1.89

0.001

0.004

熔敷金属化学成分 (%)

0.058

0.29

1.50

0.003

0.006

熔敷金属力学性能

试验项目

温度

()

抗拉强度

Rm(Mpa)

屈服强度

Rp0.2(Mpa)

延伸率

A(%)

冲击功

Akv(J,-30)

热处理

室温

560

480

29

200

620 × 8h

*实际操作时热处理制度由供需双方协商或根据现场工况条件（如试件厚度等）另行制定。

抗硫化物应力腐蚀开裂（SSC）试验：（NACE TM 0177、GB/T 4157-2006）

试样在厚度方向上不得有深度超过0.1mm的裂纹；门槛应力 σ_{th} 247MPa。

抗氢诱导裂纹（HIC）试验：（NACE TM 0284、GB/T8650-2006）

三个试样的平均值%

单个试样值%

开裂长度比CLR

10

13

开裂厚度比CTR

3

3.8

开裂敏感性比CSR

1.5

1.9

熔敷金属扩散氢含量HD（甘油法）： 4.0ml/100g

焊剂理化分析（%）

机械夹杂物

含水量

吸潮率

SJ204SHA

0.11

0.05

0.08

0.019

0.021

熔敷金属射线检测：熔敷金属射线检测按JB/T 4730.2进行，射线检测技术应不低于AB级，熔敷金属的质量等级不低于 级。

参考规范：（DC+）

焊丝直径（mm）

焊接电流（A）

焊接电压（V）

焊接速度（mm/min）

3.2

450 ~ 500

28 ~ 32

4.0

500 ~ 550

注意事项：

- 1.焊前焊剂须经300~350 烘焙2h，随烘随用。
- 2.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 3.多层（道）焊时须将焊渣清理干净。注意层（道）间温度控制在150 以下。