

# H09MnNiDR埋弧焊丝，哈焊所埋弧焊丝正品供应

产品名称	H09MnNiDR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	.00/个
规格参数	哈焊:哈焊 H09MnN:H09MnNiDR 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

H09MnNiDR/SJ208DR

H09MnNiDR/SJ208DR

符合：AWS A5.23 F7P10 ENi3-Ni3

JB/T 4747.4

说明及用途：焊丝H09MnNiDR与焊剂SJ208DR组合，SJ208DR为超低氢烧结焊剂，碱度 $B > 2.0$ ，为圆形颗粒状，粒度为 $2.0 \sim 0.28\text{mm}$ （10~60目）。焊接工艺性能优良，焊缝金属纯净，S、P含量低，综合性能良好。适用于“煤化工”及石油化工行业压力容器用-70 低温钢的焊接，如ASME SA 203Gr.E(09MnNiDR)钢的埋弧焊接。

焊丝化学成分（%）

C

Si

Mn

S

P

Ni

例 值

0.037

0.12

0.90

0.003

0.006

3.32

熔敷金属化学成分（%）

C

Si

S

P

例 值

0.034

0.18

0.82

0.004

0.009

3.30

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,-70 )

热处理

例 值

室温

550

460

26

140

590 × 5h

\*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。

焊剂理化分析（%）

机械夹杂物

含水量

吸潮率

S

P

SJ208DR

0.11

0.04

0.07

0.018

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

480 ~ 520

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110 以下。