

# H08CrMoC埋弧焊丝，哈焊所耐热钢埋弧焊丝

产品名称	H08CrMoC埋弧焊丝，哈焊所耐热钢埋弧焊丝
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 H08CrM:H08CrMoC 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

H08CrMoC/SJ110

H08CrMoC/SJ110

符合：AWS A 5.23 F7P2-EB2-B2

相当于：GB/T 12470 F48P3-H08CrMoA

符合：JB/T 4747.4

说明及用途：焊丝H08CrMoC与焊剂SJ110组合，SJ110为氟碱型烧结焊剂，圆形颗粒状，粒度为2.0~0.28mm（10~60目）。焊接工艺性能及冶金性能优良。焊缝金属中杂质元素及扩散氢含量低，抗裂性、低温韧性良好，回火脆化敏感性低。适用于石油精炼、石油化工、火力发电、核电能源等设备使用的ASME SA387 Gr.12 Class 2（15CrMoR(H)）等钢焊接。

焊丝化学成分（%）

C

Si

Mn

S

P

Cr

Mo

例 值

0.10

0.18

0.97

0.002

0.004

1.30

0.50

熔敷金属化学成分 (%)

C

Si

Mn

S

P

Cr

Mo

例 值

0.068

0.22

0.84

0.003

0.004

1.16

0.46

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

例 值

室温

560

465

24

100

690 × 6h

\*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

SJ110

0.11

0.04

0.08

0.021

0.020

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

450 ~ 500

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200 ~300 。