H08SHA埋弧焊丝

产品名称	H08SHA埋弧焊丝
公司名称	河北京群焊接材料有限公司
价格	26.00/公斤
规格参数	哈焊:哈焊 H08SHA:H08SHA 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

H08SHA/SJ204SHA

H08SHA/SJ204SHA

符 合：AWS A 5.17 F6P2-EL8K

GB/T 5293 F4P3-H08C

JB/T 4747.4

说明及用途：焊丝H08SHA与焊剂SJ204SHA组合，H08SHA是镀铜抗氢钢用(HIC)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）。焊接工艺性能优良，焊缝金属纯净，具有良好的塑性、低温韧性。扩散氢含量低。适用于焊接Q245R（HIC）钢制重要结构。

焊丝化学成分（%）

C

Si

Mn

S

P

例 值

0.069

0.14

0.50

0.002

0.003

熔敷金属化学成分（%）

0.041

0.21

0.49

0.004

0.006

熔敷金属力学性能

试验项目

温度

(°C)

抗拉强度

Rm(Mpa)

屈服强度

Rp0.2(Mpa)

延伸率

A(%)

冲击功

Akv(J,-30°C)

热处理

标准值

室温

430～560

≥330

≥22

≥34

620℃×2h

例 值

450

350

33

110

*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σth≥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

S

P

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Ⅰ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）

φ3.2

450～500

28～32

450～500

φ4.0

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。