

哈焊所抗氢钢焊条CHE507SHA

产品名称	哈焊所抗氢钢焊条CHE507SHA
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	大西洋:大西洋 CHE507:CHE507SHA 四川自贡:四川自贡
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

J507SHA说明：J507SHA是低氢钠型药皮的超低硫、磷抗氢钢焊条。熔敷金属具有良好的抗HIC、SSC性能、塑性、低温冲击韧性和抗裂性。并获得非凡的工艺性能和物理性能。用途：用于焊接Q345R（HIC）等钢结构，如热高温分离器、循环氢分液罐等压力容器或一些输油管线的焊接。J507SHA抗氢钢焊条熔敷金属化学成分（质量分数）（%）

C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	Ni	V	Ceq	S
≤0.15	0.2~0.6	1.0~1.6	≤0.30	≤0.10	≤0.30	≤0.20	≤0.025	≤0.43	≤0.005

J507SHA抗氢钢焊条熔敷金属力学性能（620±15）×2h热处理）

屈服强度	Rm/MPa	ReL/MPa	A(%)	KV2/J
抗拉强度	470~590	≥305	≥20	≥34J

熔敷金属扩散氢含量：5.0ml/100g（水银法或色谱法）。X射线探伤要求：Ⅱ级。J507SHA抗氢钢焊条参考电流

焊接速度	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流	70~110	100~140	140~180	180~220

J507SHA抗氢钢焊条注意事项：1、焊前焊条须经400℃左右烘焙1小时，随烘随用；2、焊前须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质；3、焊接时采用短弧操作，以窄焊道为宜。