

合肥 供应气保药芯焊丝 天津金桥焊丝

产品名称	合肥 供应气保药芯焊丝 天津金桥焊丝
公司名称	合肥埃克莱森机电贸易有限公司
价格	10.00/公斤
规格参数	型号:JQ-YJ501-1 类型:药芯 品牌:金桥
公司地址	安徽省合肥市蒙城北路和煦园小区8幢407室
联系电话	暂无

产品详情

型号	JQ-YJ501-1	类型	药芯
品牌	金桥	标准直径	1.2 (mm)
重量	200 (g)	用途	用于抗拉强度 490MPa的 碳钢和低合金结构钢的结 构件焊接
材质	钢	产地	天津
规格	15kg/件	焊接电流	120-300A
牌号	JQ-YJ501-1		

欢迎您来电咨询！您还可以直接点击下面的免费电话！

合肥埃克莱森机电贸易有限公司，是机电贸易行业中升起的一颗新星。公司以团结、拼搏、务实、创新的态度努力采集国内外著名机电产品，竭诚为广大客户提供全方位，高效的销售服务。公司坚持着“以质量取信客户，以信誉立足市场，以价值回报社会，以实力驰骋未来”的经营理念来站稳市场，走向世界！公司主要经营：

电焊条，电焊机，氧气瓶，乙炔瓶，手拉葫芦，除湿机，五金工具等。公司代理品牌：天津金桥焊材
上海铁锚钢瓶 杭州凯尔达电焊机 杭州东井除湿机 杭州五一手拉葫芦

jq.yj501-1 符合 gb/t 10045-2001e501t-1相当 aws a5.20e71t-1jis z3313yfw-c50dr

船级社认可:该产品获得了美国船级社(abs)、法国船级社(bv)、中国船级社(ccs)、中国船级社(ccs)、挪威船级社(dnv)、德国劳氏船级社(gl)、韩国船级社(kr)、英国劳氏船级社(lr)、日本船级社(nk)等船级社认可。

说明:低碳钢及490mpa级高强钢用气保护药芯焊丝。jq.yj501-1为氧化钛型co2气体保护药芯焊丝,焊接工艺性能优良,电弧柔和稳定,飞溅小,脱渣容易,焊缝成型美观。适用于平焊和横焊,可进行全位置焊接,焊接效率高。焊缝金属经微量元素韧化处理,低温韧性优良,抗裂性好,内在质量稳定可靠。

用途:用于抗拉强度 490mpa的碳钢和低合金结构钢的结构件焊接,最为广泛地用于造船、机械制造、压力容器、锅炉、石油机械、化工机械、起重机械等重要结构的焊接。

熔敷金属化学成分(%) (co2保护气体)		si	s	p
分				
保证值	0.18	1.75	0.90	0.030
一般结果	0.05	1.46	0.42	0.017

熔敷金属力学性能(mpa) (co2保护气体)		rp0.2(mpa)	a(%)	kv2(j)
分				
保证值	480	400	22	27(-20)
一般结果	580	480	27	128

焊丝直径(mm)	参考电流(dc+)		1.4	1.6
	电流范围(a)	平焊	120 ~ 300	150 ~ 400
	向上立焊、仰焊	120 ~ 260	150 ~ 270	180 ~ 280
	向下立焊、仰焊	200 ~ 300	220 ~ 300	250 ~ 300
	横焊	120 ~ 280	150 ~ 320	180 ~ 350

- 注意事项:1. 施焊工件应做除油、除锈处理。2. 焊接时,气体流量一般在20~25l/min。3. 药芯焊丝焊接时,杆伸长度应为15~25mm。4. 焊丝库房的湿度应保持在小于60%。5. 非真空包装焊丝存放时间不宜超过半年,真空包装焊丝存放时间不宜超过一年。

焊接位置:	
-------	--

气保护药芯焊丝简明表

牌号	gb标准	aws标准	焊接电源	主要用途
jq.yd132-1			dc+	堆焊用co2气保护钛型药芯焊丝。适用于耐冲击,中度磨损的情况。用于低碳钢、中碳钢或低合金钢的机件表面的修补,如矿山、农业机械的堆焊与修补。
jq.yd172-1			dc+	适用于耐冲击,中度磨损的情况。用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、深耕犁犁、矿山机械等磨损件。
jq.yd212-1			dc+	适用于耐冲击,高度磨损的情况。用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面的修补,如齿轮、挖泥斗、

				矿山机械等。
jq.yj501-1	e501t-1	e71t-1	dc+	用于抗拉强度 490mpa的碳钢和低合金结构钢的结构件焊接，最为广泛地用于造船、机械制造、压力容器、锅炉、石油机械、化工机械、起重机械等重要结构的焊接。
jq.yj501ni-1	e501t1-g	e71t1-g	dc+	用于低温钢和低合金结构钢的结构件焊接，广泛地用于造船、机械制造、压力容器、贮罐、石油机械、化工机械、海洋结构等重要结构的焊接。
jq.yj501nicrcu-1			dc+	适用于09cupcrni、09cutire、09cupre钢的铁路机车车辆、集装箱等钢结构的焊接。
jq.yj502-1	e500t-1	e70t-1	dc+	用于抗拉强度 490mpa的碳钢和低合金结构钢的结构件焊接，最为广泛地用于造船、机械制造、压力容器、锅炉、石油机械、化工机械、起重机械等重要结构的焊接。
jq.yj502ni-1	e550t1-ni1	e80t1-ni1	dc+	用于低温钢和低合金结构钢的结构件焊接，广泛地用于造船、机械制造、压力容器、贮罐、石油机械、化工机械、海洋结构等重要结构的焊接。
jq.yj507-1	e500t-5	e70t-5	dc+	用于抗拉强度 490mpa的碳钢和低合金结构钢的焊接，用于桥梁造船，车辆，机械制造，压力容器，石化机械，起重机械等重要结构的焊接。
jq.yj551ni-1	e551t1-ni1	e81t1-ni1	dc+	用于低温钢和低合金结构钢的结构件焊接，广泛地用于造船、机械制造、压力容器、贮罐、石油机械、化工机械、海洋结构等重要结构的焊接。
jq.yj551ni2-1	e551t1-ni2	e81t1-ni2	dc+	用于590mpa低合金高强度钢的结构件焊接，广泛地用于起重机械、桥梁、贮罐、钢架结构等重要结构的焊接。
jq.yj551nicrcu-1	e551t1-w	e81t1-w2	dc+	用于550mpa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如铁路机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。
jq.yj601ni-1	e551t1-ni1	e81t1-ni1	dc+	用于590mpa低合金高强度钢的结构件焊接，广泛地用于起重机械、桥梁、贮罐、钢架结构等重要结构的焊接。
jq.yj601ni1.5-1	e551t1-k2	e81t1-k2	dc+	用于590mpa低合金高强度钢的结构件焊接，广泛地用于起重机械、桥梁、贮罐、钢架结构等重要结构的焊接。
jq.yj601ni2-1	e551t1-ni2	e81t1-ni2	dc+	用于590mpa低合金高强度钢的结构件焊接，广泛地用于起重机械、桥梁、贮罐、钢架结构等重要结构的焊接。
jq.yr302	e551t1-b2	e81t1-b2	dc+	适用于工作温度在520 以下1%cr - 0.5%mo(如15crmo)钢的焊接。
jq.yr402	e601t1-b3	e91t1-b3	dc+	适用于工作温度在520 以下2.25%cr - 1%mo钢的焊接。
jq-308l	e308lt1-1	e308lt1-1		用于焊接工作温度低于300 的耐腐蚀的0cr19ni9，0cr19ni11ti的不锈钢结构。用于301，302，304，304l，308，308l等不锈钢材料的焊接。
jq-309l	e309lt1-1	e309lt1-1		用于合成纤维、石油化工等设备制造的相同类型的不锈钢结构及复合钢、异种钢等构件，也可用于核反应堆、压力容器内壁过渡层堆焊和塔内构件焊接。
jq-316l	e316lt1-1	e316lt1-1		用于焊接超低碳00cr18ni12mo3不锈钢，也可用于焊后不能进行热处理的铬不锈钢及复合钢和异种钢的焊接。

气保护药芯焊丝使用说明:

碳钢药芯焊丝，执行gb/t10045-2001标准；低合金钢药芯焊丝，执行gb/t17493-1998标准；不锈钢药芯焊丝，执行gb/t17853-1999标准

药芯焊丝是上世纪70年代逐步发展起来的，由于它效率高、节能、工艺性能好、质量高、综合成本低（只有手工焊条的1/2，埋弧焊丝的1/3，co2实芯焊丝的90%）、飞溅少，已成为21世纪新一代焊材。值得提出是化学成分可根据需要进行调整，甚至可以用低碳钢带通过药芯合金成分制成不锈钢药芯焊丝，这是其它焊材难以达到的，药芯焊丝的成本、熔敷速度及飞溅比较可见下图：焊接材

位置	种类	熔敷速度	焊接电流	电流范围
平焊		95	280	120-300
		90	280	100-350
		70	110	250-330
立向上		72	220	120-260
		40	150	100-300
		38	190	130-300
立向下		98	280	260-300
		60	320	200-300
横焊		98	280	120-300
		95	280	100-300
		38	250	170-250
仰焊		93	230	120-260
		40	150	100-200
		36	180	130-200
水平角焊		96	280	120-300
		93	280	100-300
		58	280	240-290

注：-药芯焊丝， 1.2mm；-实芯焊丝， 1.2mm；-焊条， 5.0mm金桥焊材药芯焊丝分为气保护药芯焊丝和自保护药芯焊丝两大类，其具有以下特点：（一）气保护药芯焊丝1、在一定的焊接参数下，可进行全位置焊接。2、熔敷效率高，调整合金成分方便。3、药芯能改变熔滴过渡的特点，从而可减少飞溅和改善焊缝成型。4、由于是co2气体和熔渣联合保护，因而可有效地防止气孔。5、飞溅很少。（二）自保护药芯焊丝1、在一定焊接参数下，可进行全位置焊接。2、熔敷效率较高，调整合金成分方便。3、穿透力强，单面焊双面成型。4、野外施工不需保护气体，有一定的抗风能力。5、力学性能优良，特别是低温冲击韧性很好。