

PP-R31耐热钢焊丝 PP-R40耐热钢焊丝规格齐全

产品名称	PP-R31耐热钢焊丝 PP-R40耐热钢焊丝规格齐全
公司名称	河北贝达焊接材料有限公司
价格	26.00/公斤
规格参数	电力:规格2.0 R31:2.4 上海:包邮
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村
联系电话	13730556272

产品详情

耐热钢焊丝

牌号Designation标准GB(AWS)焊丝化学成份(%) 熔敷金属力学性能主要用途MainApplicationCMnSiCrMoVWBC
)Ak_v(J)TIG-J50(TG50)ER50-40.05~0.121.20~1.500.60~0.85 0.30 0.025 0.025 490 400 22-30 27用于
工钨极氩弧焊打底及全氩焊,除了焊接A3.20g钢之外,还可焊接某些低合金钢,如09Mn2Si, 09Mn2V, 16Mn等
D2-Ti0.05~0.120.75~1.050.45~0.70 0.45~0.65 0.30 0.025 0.025 490 390 22 47*用于工作温度在510 以
如15Mo3、16Mo等)的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊,也可焊接一般的低合金钢结构。TIG-R30(TGR55CM)ER55
~0.701.10~1.400.45~0.65 0.30 0.025 0.025 540 440 17 47*用于工作温度在520 以下的锅炉蒸汽管道、
炼设备(如15Cr1Mo、13Cr1Mo44等)的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊,以及30CrMnSi的修补和打底。TIG-R31(TG
120.75~1.050.45~0.701.10~1.400.45~0.650.20~0.35 0.30 0.025 0.025 540 440 17 47*用于工作温度在54
道、石油裂化设备、高温合成化工机械的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊(如12Cr1MoV等)。TIG-R34(TGR55WB)
5~0.701.80~2.200.50~0.700.25~0.450.30~0.500.003~0.005 0.30 0.025 0.025 540 440 17 47*用于工作温
WVB(钢102)耐热钢结构,如高温高压锅炉中的蒸汽管道、过热器管等的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。TIG-R
05~0.120.75~1.050.45~0.702.20~2.500.95~1.25 0.30 0.025 0.025 590 490 15 47*用于工作温度在550
10CrMo910等)耐热钢结构,如高温高压蒸汽管道和容器、合成化工机械、石油裂化设备等的手工钨极氩弧焊打
0.080.60~1.000.20~0.5012.00~14.00 Ni0.90~1.20 0.30 0.025 0.025 680 15 27*用于焊接0Cr13、1Cr13、
,如汽轮机叶片的补焊及对接,也可用作耐蚀、耐磨的表面堆焊。TIR-R71 0.05~0.100.80~1.200.15~0.358.50~
Ni0.60~0.90Nb0.03~0.07 0.30 0.025 0.025 590 16 27*用于焊接工作温度在600-650 的Cr9MoNiV类耐热
管道和过热器管等。H08MnRe 0.101.00~1.300.10~0.30 Re0.10加入量Al0.50加入量 0.30 0.030 0.030 420
用于焊接低碳钢及某些低合金钢结构,如锅炉的中温蒸汽管道(A3、20g)等。H08Mn2SiA(MG49-1)ER49-1 0.11
Ni 0.30 0.30 0.030 0.030 490 372 20 47*用作CO₂气体保护焊焊丝,焊接低碳钢及某些低合金钢结构。

