DHQ49-1(H08Mn2SiA)



说明：DHQ49-1(H08Mn2SiA)是低合金钢镀铜焊丝,由于焊丝中含有 Mn、Si 等合金元素，从而有效地防止了焊丝出现气孔和夹渣的倾向。由于该焊丝表面经过镀铜处理，施焊时导电性能良好，送丝流畅，飞溅较少，焊缝美观。

用途：焊接低碳钢及相应的低合金钢结构，如 16Mn 等。

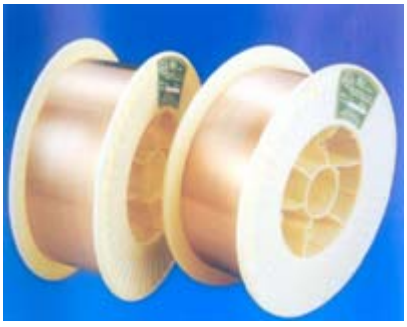
熔敷金属力学性能

试验项目	相当于美国 AWS 5.18 或 5.28	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)	AKV(试验温度)冲击值（J）
					室温
保证值		≥490	≥372	≥20	≥47

焊丝规格

焊丝直径(mm)	Φ0.8	Φ1.0	Φ1.2	Φ1.6

DHQ50-2



说明：DHQ50-2 是镀铜气保焊丝,采用 CO2 作为保护气体,施焊过程中,送丝流畅,电弧稳定,飞溅较少,成形细腻,由于焊丝中含有适量的 Ti 元素,细化了熔敷金属的晶粒,从而提高了低温冲击韧性。

用途：适用于 450MPa-500MPa 的低炭钢和低合金钢的焊接。

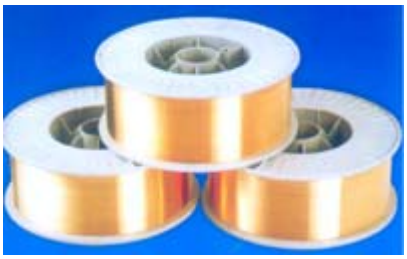
熔敷金属力学性能

试验项目	相当于美国 AWS 5.18 或 5.28	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)	AKV(试验温度)冲击值（J）
					-29℃
保证值	ER70S-2	≥500	≥420	≥22	≥27

焊丝规格

焊丝直径(mm)	Φ0.8	Φ0.9	Φ1.0	Φ1.2	Φ1.6

DHQ50-3



说明：DHQ50-3 是镀铜低合金钢焊丝,适用于 CO2 气体保护焊或 Ar+CO2 的混合气体的施焊,该焊丝在焊接过程中,飞溅较少,焊缝美观,焊接效率高且可以全位置施焊。

用途：适用于 450MPa-500MPa 的炭素钢及低合金钢的桥梁，车辆及压力容器结构的焊接。

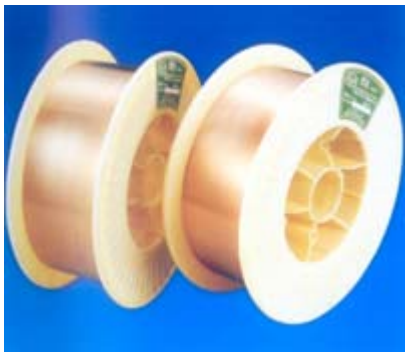
熔敷金属力学性能

试验项目	相当于美国 AWS 5.18 或 5.28	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)	AKV(试验温度)冲击值（J）
					-18℃
保证值	ER70S-3	≥500	≥420	≥22	≥27

焊丝规格

焊丝直径(mm)	Φ0.8	Φ1.0	Φ1.2	Φ1.6

DHQ50-6



说明：DHQ50-6 是镀铜低气合金钢气保焊丝,具有优良的焊接工艺性能.焊接时,焊丝熔化速度快,送丝流畅,熔敷效率高,电弧稳定,焊接飞溅极小,焊缝成形美观,并且抗氧化锈蚀能力强,焊缝金属气孔敏感性小,全位置施焊工艺性好,保护气体采用 CO2 或 Ar+5%-20%CO2。

用途：适用于强度为 500MPa 级的低碳钢,低合金钢车辆、建筑、造船、桥梁等结构的焊接，也可用薄板、管的高速焊接。

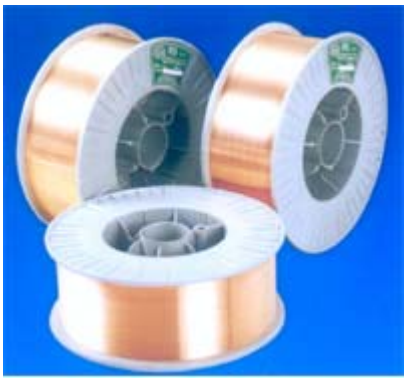
熔敷金属力学性能

试验项目	相当于美国 AWS 5.18 或 5.28	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)	AKV(试验温度)冲击值（J）
					-29℃
保证值	ER70S-6	≥500	≥420	≥22	≥27

焊丝规格

焊丝直径(mm)	Φ0.8	Φ1.0	Φ1.2	Φ1.6

DHQ50-G



说明：DHQ50-5 是镀铜气保焊丝,采用 CO2 或 Ar+CO2 气体保护,焊接时,流动性与抗裂性优良,飞溅少,焊缝美观,熔渣少且易剥落。

用途：适用于高速焊接,尤其适宜于薄板焊接。广泛用于集装箱、桥梁、铁道车辆、工程机械、工程机械、起重运输设备及锅炉、压力容器等 500MPa 级的低合金钢的焊接。

熔敷金属力学性能

试验项目	相当于美国 AWS 5.18 或 5.28	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)	AKV(试验温度)冲击值（J）
					-29℃
保证值	ER70S-G	≥500	≥420	≥22	≥27

焊丝规格

焊丝直径(mm)	Φ0.8	Φ1.0	Φ1.2	Φ1.6

DHQ55-B_2



说明：DHQ55-1 是铬钼钢镀铜焊丝,采用 Ar+1～5%O2 作为保护气体的钨极氩弧焊丝或 Ar+20%CO2 作保护气体进行焊接,该焊丝有优良的焊接工艺性能和机械性能。

用途：适用于工作温度在 550℃以下的受压容器管道和石油裂化设备,如:1.25%Cr-0.5Mo 珠光体耐热钢,也可用于 30CrMnSi 铸钢件的打底焊。

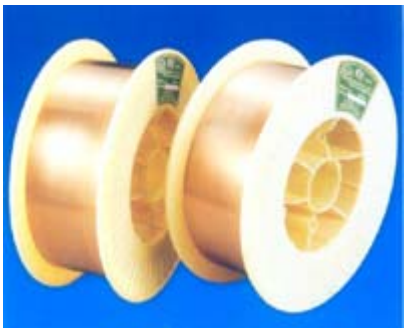
熔敷金属力学性能

试验项目	相当于美国 AWS 5.18 或 5.28	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)	AKV(试验温度)冲击值（J）
					不要求
保证值	ER80S-B2	≥500	≥470	≥19	不要求

焊丝规格

焊丝直径(mm)	Φ0.8	Φ0.9	Φ1.0	Φ1.2	Φ1.6

DHQ62-B3



说明：DHQ60-2 是铬钼钢镀铜焊丝,焊接时采用 Ar+1～5%O2 气体保护。、焊件应进行预热处理和焊后的回火处理。

用途：适用于焊接 590MPa 和 580℃以下工作的珠光体耐热钢的焊接，如：锅炉、蒸汽管道、石油、化工等高温受压容器的焊接。

熔敷金属力学性能

试验项目	相当于美国 AWS 5.18 或 5.28	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)	AKV(试验温度) 冲击值（J）
					不要求
保证值	ER90S-B3	≥620	≥540	≥17	不要求

焊丝规格

焊丝直径(mm)	Φ0.8	Φ1.0	Φ1.2	Φ1.6