
耐火钢

- 手工焊条
- 气保焊材料
- 药芯焊丝
- 实心焊丝



3

耐火钢用材料

手工焊条

| 牌 品 | 规 格 | JIS | 用途·使用特性 | 熔敷金属的 | | |
|----------|--------|---------|-------------------------------|-------|------|------|
| | | | | C | Si | Mn |
| LB-490FR | Z 3211 | E4916-G | 490MPa级钢板焊接用。 作业性和抗裂纹性能优良。 | 0.07 | 0.63 | 1.13 |

气保焊材料 / 药芯焊丝·实心焊丝

| 牌 品 | 规 格 | JIS | 用途·使用特性 | 主要直径 mm |
|----------|----------------------------|-----|---|-------------------|
| DW-490FR | Z 3313 T49J0T1-1CA-G-U | | 490MPa级钢板焊接用。可全位置焊接。 焊道外观及形状优秀、飞溅少、工艺性优良。 | 1.2 |
| MX-490FR | Z 3313 T49J0T15-0CA-G-U | | 490MPa级钢板焊接用。适合平焊、横焊。熔敷速度快、飞溅和焊渣量少。有助于提高工艺效率。 | 1.2 1.4 1.6 |
| MG-490FR | Z 3312 G 49A0UC 3M1T | | 490MPa级钢板焊接用实心焊丝。电弧稳定性优秀、飞溅发生少、适合对接焊、角焊。 | 1.2 1.4 1.6 |

| 化学成分一例% | | | 熔敷金属力学性能一例 | | | | | | 主要直径 mm | 电流范围 AC、DC (+) | | 鉴别色 | |
|---------|-------|------|-------------|-------------|----------|----------|---------------|-----|------------|-------------------|--------|------|----|
| P | S | Mo | 屈服强度 MPa | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 吸收功 J | 600℃耐力 MPa | 下向 | | 立焊/仰焊 | 尾部着色 | 二次着色 | |
| 0.012 | 0.004 | 0.25 | 550 | 650 | 27 | 200 | 300 | 3.2 | | 90~130 | 80~115 | 浅蓝色 | 黄色 |
| | | | | | | | | 4.0 | 130~180 | 110~170 | | | |

| 熔敷金属的化学成分一例% | | | | | | 熔敷金属力学性能一例 | | | | | 保护气体 |
|--------------|------|------|-------|-------|------|-------------|-------------|----------|----------|---------------|-----------------|
| C | Si | Mn | P | S | Mo | 屈服强度 MPa | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 吸收功 J | 600℃耐力 MPa | |
| 0.05 | 0.43 | 1.18 | 0.016 | 0.011 | 0.21 | 540 | 610 | 23 | 90 | 250 | CO ₂ |
| 0.06 | 0.56 | 1.58 | 0.015 | 0.010 | 0.28 | 570 | 640 | 26 | 80 | 280 | CO ₂ |
| 0.09 | 0.59 | 1.42 | 0.007 | 0.010 | 0.25 | 570 | 650 | 27 | 110 | 340 | CO ₂ |