

---

---

---

## 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			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	
				C	Si	Mn	P	S	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	600°C耐力 MPa		下向	立焊/仰焊	尾部着色	二次着色
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	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		

## 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	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°C耐力 MPa	
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	0.05	0.43	1.18	0.016	0.011	0.21	540	610	23	90	250	CO <sub>2</sub>
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	0.06	0.56	1.58	0.015	0.010	0.28	570	640	26	80	280	CO <sub>2</sub>
				1.4												
				1.6												
MG-490FR	Z 3312 G49A0UC3M1T		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	0.09	0.59	1.42	0.007	0.010	0.25	570	650	27	110	340	CO <sub>2</sub>
				1.4												
				1.6												