

## 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 号	标 准	JIS	用 途 · 使 用 特 性	熔敷金属		
				C	Si	Mn
㊦LB-490FR	Z 3211	E4916-G	490MPa级钢用低氢型焊条。操作性和抗裂纹性良好。	0.07	0.63	1.13

## 气保焊材料/药芯焊丝·实心焊丝

牌 号	标 准	JIS	用 途 · 使 用 特 性	主要径
				mm
㊦DW-490FR	Z 3313 T 49J 0 T1-1 C A-G-U		适合490MPa级钢。可全位置焊接。焊道外观、形状优良，飞溅少，操作性能良好。	1.2
㊦MX-490FR	Z 3313 T 49J 0 T15-0 C A-G-U		490MPa级，钢用。适合平焊、横焊。熔敷速度快、飞溅和焊渣量少。有助于提高作业效率。	1.2 1.4 1.6
㊦MG-490FR	Z 3312 G 49 A 0 U C 3M1T		适合490MPa级钢，属于实心焊丝。电弧稳定性优秀、飞溅少，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						主要尺寸 mm	电流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°C 屈服强度 MPa	平焊		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 屈服强度 MPa	
0.05	0.43	1.18	0.016	0.011	0.21	540	610	23	90	250	CO <sub>2</sub>
0.06	0.56	1.58	0.015	0.010	0.28	570	640	26	80	280	CO <sub>2</sub>
0.09	0.59	1.42	0.007	0.011	0.25	570	650	27	110	340	CO <sub>2</sub>