

SUBMERGED ARC WELDING WIRE SERIES

埋弧焊丝系列

说明：CJM08A 是镀铜碳素结构钢焊丝，配合焊剂进行埋弧自动焊，焊缝金属具有优良的机械性能。

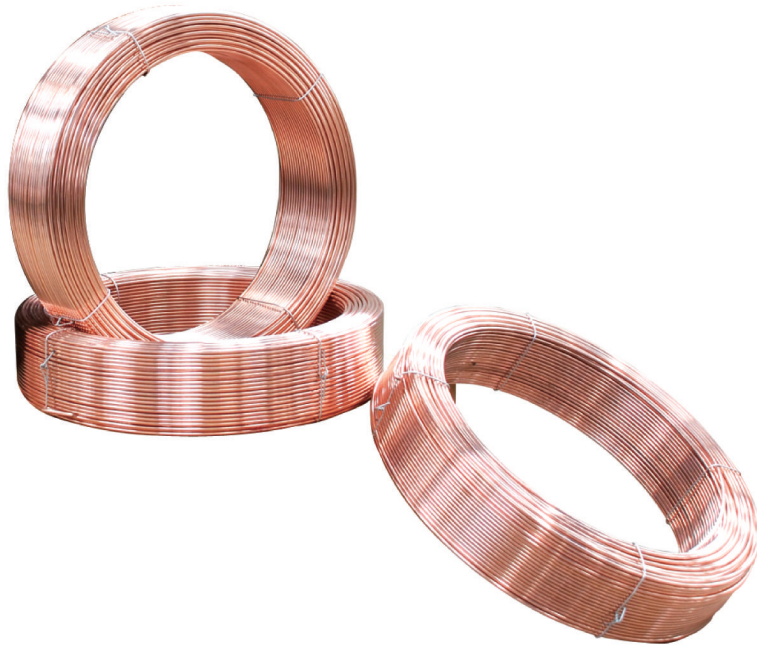
用途：配合焊剂用于碳钢和强度级别较低的合金钢如 09Mn2, 16 Mn, 16 MnCu 等埋弧自动焊。

符合标准：GB/T : H08A DIN : S1 AWS : EL12 BS : S1

Description: CJM08A copper carbon structural steel welding wire, with flux for submerged arc welding, the weld metal has excellent mechanical properties.

Uses: with flux for low alloy steel such as carbon steel and strength level 09Mn2, 16 Mn, 16 MnCu automatic submerged arc welding.

Meet the standards: GB/T : H08A DIN : S1 AWS : EL12 BS : S1



埋弧焊丝 H08A(EL12)

符合标准：GB/T：H08A DIN：S1 AWS：EL12 BS：S1

具体参数 Specific Parameters

焊丝类型	规格 Specification	内径	外径	重量 Weight
圈装焊丝	φ1.6~5.0(mm)	300mm 620mm	400mm 820mm	25kg , 50kg, 200kg, 250kg
TIG 焊丝		直条焊丝长度为 1 米 / 根		5kg, 10kg

焊丝化学成份 (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
	≤0.10	0.30~0.55	≤0.03	≤0.030	≤0.030	≤0.20	≤0.30	≤0.20

熔敷金属 机械性能	屈服强度σ0.2(Mpa)	抗拉强度σb(Mpa)	延伸率δ5(%)	AKV 冲击功 (J)
	≥320	410~550	≥22	≥34(-20)

常用规格 (mm)			焊接位置	电流极性
φ2.0	φ2.5	φ3.0		DC+ 或 AC

SUBMERGED ARC WELDING WIRE SERIES

埋弧焊丝系列

说明：(Cr-Mo) 钢低氢型焊丝，其焊缝金属用于高温环境。

用途：低中碳 Cr-Mo 钢焊接，特别是对 600℃以下温度有耐磨性要求的焊缝的焊接，如火力电站的中低温过热容器的结构焊接，常用于焊接 ZG20CrMo、15CrMo 等低合金耐热钢

符合标准：GB/T：H08CrMoA AWS:EB2

Description: (Cr-Mo) steel low hydrogen welding, the weld metal used in high temperature environment.

Uses: Low carbon Cr-Mo steel welding, especially for 600°C temperature wear resistance of welding, such as thermal power plant low temperature superheating container structure welding, commonly used in the welding of ZG20CrMo, 15CrMo low alloy heat-resistant steel

Meet the standards: GB/T：H08CrMoA



埋弧焊丝 H08CrMoA

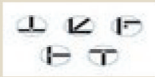
符合标准：GB/T：H08CrMoA AWS:EB2

具体参数 Specific Parameters

焊丝类型	规格 Specification	内径	外径	重量 Weight
圈装焊丝	φ1.6~5.0(mm)	300mm 620mm	400mm 820mm	25kg , 50kg, 200kg, 250kg
TIG 焊丝		直条焊丝长度为 1 米 / 根		5kg, 10kg

焊丝化学成份 (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu
	≤0.10	0.40~0.70	0.15~0.35	≤0.030	≤0.030	0.80~1.10	≤0.03	0.40~0.60	-	≤0.20

熔敷金属	屈服强度σ0.2(Mpa)	抗拉强度σb(Mpa)	延伸率δ5(%)	AKV 冲击功 (J)-20℃
机械性能	≥275	450~585	≥22	110

焊丝直径	φ2.0	φ3.0	φ4.0	φ5.0
注意事项				焊接位置
焊丝进厂后必须存放在干燥环境中，不能随便打开焊丝盘的防水包装，以免焊丝锈蚀 焊接前应清除焊接面的油、锈、水分等杂质				

SUBMERGED ARC WELDING WIRE SERIES

埋弧焊丝系列

说明：CJM08A 是镀铜碳素结构钢焊丝，配合焊剂进行埋弧自动焊，焊缝金属具有优良的机械性能。

用途：配合焊剂用于碳钢和强度级别较低的合金钢如 16Mn 等制造的锅炉、压力容器的埋弧自动焊。

符合标准：GB /T : H08MnA DIN : S2 AWS : EM12 BS : S2

Description: CJM08A is copper plated carbon structural steel welding wire with flux, submerged arc welding, weld metal has good mechanical properties.

Uses: With the flux for carbon steel and low alloy steel intensity levels such as 16Mn such as the manufacture of boiler, pressure vessel automatic submerged arc welding.

Meet the standards: GB /T : H08MnA DIN : S2 AWS : EM12 BS : S2



埋弧焊丝 H08CrMoVA

符合标准：GB /T：H08MnA DIN：S2 AWS：EM12 BS：S2

具体参数 Specific Parameters

焊丝类型	规格 Specification	内径	外径	重量 Weight
圈装焊丝	φ1.6~5.0(mm)	300mm 620mm	400mm 820mm	25kg , 50kg, 200kg, 250kg
TIG 焊丝		直条焊丝长度为 1 米 / 根		5kg, 10kg

焊丝化学成份 (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
	≤0.10	0.80~1.10	≤0.07	≤0.030	≤0.030	≤0.20	≤0.30	≤0.20

熔敷金属	屈服强度σ0.2(Mpa)	抗拉强度σb(Mpa)	延伸率δ5(%)	AKV 冲击功 (J)
机械性能	≥320	410~550	≥22	≥34(0)

焊丝直径			焊接位置	电流极性
φ2.0	φ2.5	φ3.0		DC+ 或 AC
φ3.2	φ4.0	φ5.0		

SUBMERGED ARC WELDING WIRE SERIES

埋弧焊丝系列

说明：配 SJ301 焊剂用于石油管道的大电流焊接，适用于 -50°C 以上温度的压力容器焊接用。

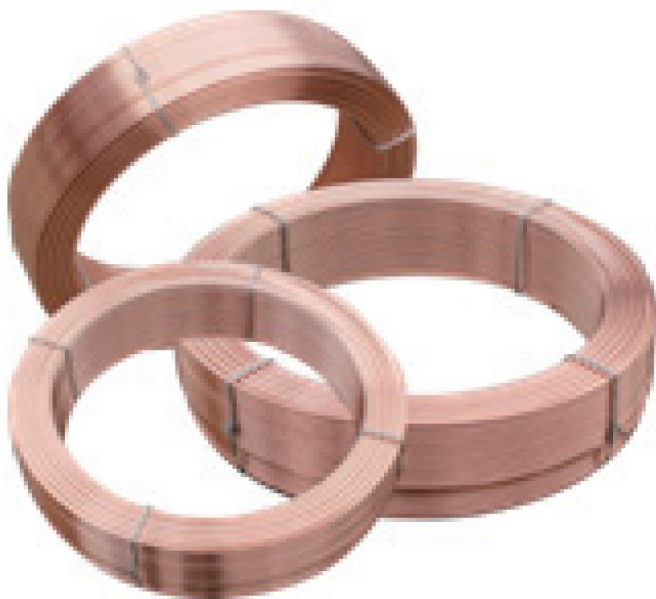
用途：常用于焊接 X60、X65 等管线钢或者 15MnVN、15MnVNR、15MnTiRe 等热轧及正火钢或者 X70、L360 级钢，典型的用途是焊接石油天然气等管道。

符合标准：GB/T : H08MnMoA DIN : S2Mo AWS : EA2 JIS : YS-M3

Description: With SJ301 flux used in oil pipeline welding current, applicable to -50°C temperature pressure vessel welding.

Uses: Used for welding of pipeline steel X60, X65 or 15MnVN, 15MnVNR, 15MnTiRe, or X70, hot rolling and normalized steel grade L360 steel, typical uses are welded oil and natural gas pipeline.

Meet the standards: GB/T : H08MnMoA DIN : S2Mo AWS : EA2 JIS : YS-M3



埋弧焊丝 H08MnMoA(EA2)

符合标准：GB/T：H08MnMoA DIN：S2Mo AWS：EA2 JIS：YS-M3

具体参数 Specific Parameters

焊丝类型	规格 Specification	内径	外径	重量 Weight
圈装焊丝	φ1.6~5.0(mm)	300mm 620mm	400mm 820mm	25kg , 50kg, 200kg, 250kg
TIG 焊丝		直条焊丝长度为 1 米 / 根		5kg, 10kg

焊丝化学成份 (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	Cu
	≤0.10	1.20~1.60	≤0.25	≤0.030	≤0.030	≤0.20	≤0.30	0.30~0.50	加入量 0.15	≤0.20

熔敷金属	屈服强度σ0.2(Mpa)	抗拉强度σb(Mpa)	延伸率δ5(%)	AKV 冲击功 (J)
机械性能	≥440	≥540	≥17	≥27(-20)

焊丝直径					埋弧焊			
焊丝直径	φ0.8	φ1.0	φ1.2	φ1.6	φ2.0	φ3.0	φ4.0	φ5.0
注意事项						焊接位置		
焊丝进厂后必须存放在干燥环境中，不能随便打开焊丝盘的防水包装 焊接前应清除焊接面的油、锈、水分等杂质						