

GAS PROTECTION WELDING WIRE SERIES

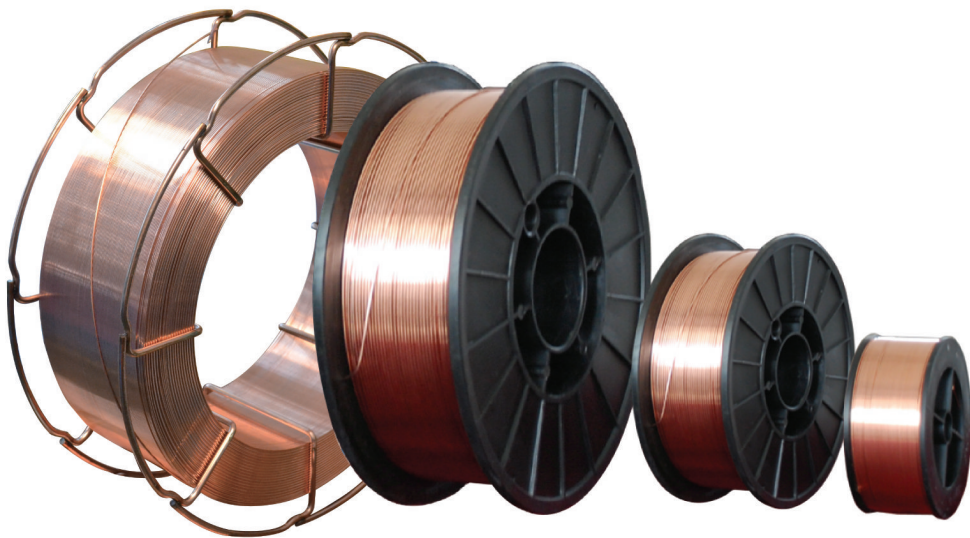
气体保护焊丝系列

说明:ER44-8 是耐候钢焊丝,具有较强的铜层结合力和抗锈蚀能力,焊接过程中焊丝送丝稳定,焊缝成形美观,飞溅小,焊接工艺优良。

适用保护气体: H08MnSiCuCrNi I: CO₂ \ H08MnSiCuCrNi II: Ar + CO₂

用途: 适用于机车车辆的气体保护半自动和自动焊接。

Suitable for 450MPa tensile strength low alloy steel structures, which resist temperature infection as well as atmospheric corrosion and marine corrosion, such as marine containers, railway wagons, offshore drilling platforms, bridges, etc.



气体保护焊丝 ER44-8

具体参数 Specific Parameters

包装 Package	规格 Specification	丝盘 Wire Tray	重量 Weight
	φ0.8~1.6(mm)	D100mm D200mm D270mm D300mm K300mm	1KG、5KG、15KG、 17KG、18KG、20KG

焊丝 化学成份 Wire Chemical composition (%)	型号 Model	C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu
	H08MnSiCuCrNi I	≤0.10	1.10~1.60	0.50~0.80	0.20~0.50	0.20~0.50	0.20~0.50
			P	S			
			≤0.030	≤0.030			
	型号 Model	C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu
	H08MnSiCuCrNi II	≤0.10	0.90~1.30	0.35~0.65	0.20~0.50	0.20~0.50	0.20~0.50
			P	S			
≤0.025			≤0.025				

熔敷金属 机械性能 Deposited Metal Mechanical Properties	屈服强度 Yield Strength σ _{0.2} (Mpa)	抗拉强度 Tensile Strength σ _b (Mpa)	延伸率 Elongation δ ₅ (%)	AKV 冲击功 AKV Impact Energy (J)(-40°C)
	≥340	≥440	≥22	≥85

GAS PROTECTION WELDING WIRE SERIES

气体保护焊丝系列

说明：ER49-1 是低合金钢焊丝，由镀铜层的保护，焊丝有较强的抗锈蚀能力，焊接时，采用 CO₂ 气体保护，依靠焊丝中的锰和硅联合脱氧，可以有效地防止焊缝出现气孔和夹渣等缺陷，从而保证焊缝有优良的机械性能。

用途：适用于船舶用钢（A32、E32、D32、A36、E36、D36）及强度为 490N/mm² 级的普通低碳钢，低合金钢 16Mn、15Mn 等制造的船用锅炉，船用管道，船用货轮，甲板，集装箱的 CO₂ 气体保护半自动和自动焊接。

符合标准：GB/T：ER49-1 H08Mn2SiA

Single-pass & multi-pass welding for structures fabricated by 500MPa tensile strength carbon steels or low alloy steels.
Crack resistance of weld is satisfactory.



气体保护焊丝 ER49-1

符合标准：GB/T：ER49-1 H08Mn2SiA

具体参数 Specific Parameters

包装 Package	规格 Specification	丝盘 Wire Tray	重量 Weight
	φ0.8~1.6(mm)	D100mm D200mm D270mm D300mm K300mm	1KG、5KG、15KG、 17KG、18KG、20KG

焊丝 化学成份 Wire Chemical composition (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
	≤0.11	1.80~2.10	0.65~0.95	≤0.030	≤0.030	≤0.20	≤0.30	≤0.50

熔敷金属 机械性能 Deposited Metal Mechanical Properties	屈服强度 Yield Strength σ0.2(Mpa)	抗拉强度 Tensile Strength σb(Mpa)	延伸率 Elongation δ5(%)	AKV 冲击功 AKV Impact Energy (J)
	≥340	≥440	≥22	≥27(-40)

焊丝直径 焊接电流 Diameter of wire(mm) Welding current(A)	φ0.8	φ1.0	φ1.2	φ1.6	焊接位置 Welding position
	40~140	50~220	80~350	120~450	
注意事项： Matters needing attention:	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 Wire into the plant must be stored in dry conditions, can not open weldingWire coil waterproof packaging				
	焊接前应清除焊接面的油、锈、水分等杂质 Welding shall be removed before welding surface oil, rust, water and other impurities				

GAS PROTECTION WELDING WIRE SERIES

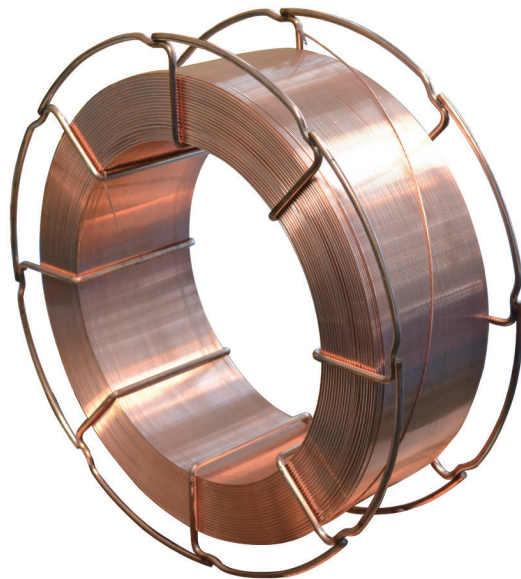
气体保护焊丝系列

说明 :ER70S-3 是低合金钢焊丝, 由镀铜层的保护, 焊丝有较强的抗锈蚀能力, 焊接时, 采用 CO₂ 气体保护, 由于焊丝中硅含量较低, 在一定程度上可以减少焊接裂纹的产生。

用途 :490 N/mm² 级高张力钢用, 高速薄板焊接, 通常被用于 35、45 号钢。

符合标准 : GB/T ER50-3 BS : A15 AWS : ER70S-3 JIS : YGW16 DIN : SG1 CWB : ER49S-3

Suitable for single-pass & multi-pass welding and butt or fillet structures made of 450MPa and 500MPa tensile strength steel, in particular for high speed welding sheet steel, e.g. automobile.



气体保护焊丝 ER70S-3

符合标准：GB/T ER50-3 BS : A15 AWS : ER70S-3

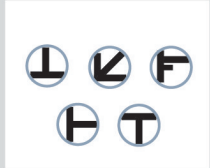
JIS : YGW16 DIN : SG1 CWB : ER49S-3

具体参数 Specific Parameters

包装 Package	规格 Specification	丝盘 Wire Tray	重量 Weight
	φ0.8~1.6(mm)	D100mm D200mm D270mm D300mm K300mm	1KG、5KG、15KG、 17KG、18KG、20KG

焊丝 化学成份 Wire Chemical composition (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
	0.06~0.15	0.90~1.40	0.45~0.75	≤0.025	≤0.035	-	-	≤0.50

熔敷金属 机械性能 Deposited Metal Mechanical Properties	屈服强度 Yield Strength σ _{0.2} (Mpa)	抗拉强度 Tensile Strength σ _b (Mpa)	延伸率 Elongation δ ₅ (%)	AKV 冲击功 AKV Impact Energy (J)
	≥420	≥500	≥22	≥27(-18)

焊丝直径 Diameter of wire(mm)	φ0.8	φ1.0	φ1.2	φ1.6	焊接位置 Welding position
					

GAS PROTECTION WELDING WIRE SERIES

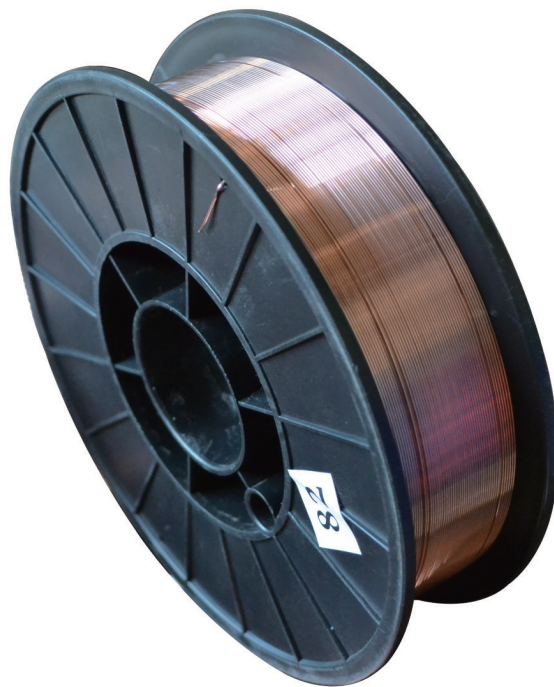
气体保护焊丝系列

说明:ER70S-4 是低合金钢焊丝,由镀铜层的保护,焊丝有较强的抗锈蚀能力,焊接时,采用 CO₂ 气体保护,焊丝硅锰联合脱氧效果较好,且具有较好的韧性。

用途:490 N/mm² 级高张力钢用,低电流用,常用于 Q275 以下及 15、20 号钢的焊接。

符合标准:GB/T:ER50-4 BS:A18 AWS:ER70S-4 JIS:YGW12 DIN:SG2

Suitable for single-pass & multi-pass welding and butt or fillet structures made of 450MPa and 500MPa tensile strength steel, e.g. automobile, machinery



气体保护焊丝 ER70S-4

符合标准：GB/T：ER50-4 BS：A18 AWS：ER70S-4

JIS：YGW12 DIN：SG2

具体参数 Specific Parameters

包装 Package	规格 Specification	丝盘 Wire Tray	重量 Weight
	φ0.8~1.6(mm)	D100mm D200mm D270mm D300mm K300mm	1KG、5KG、15KG、 17KG、18KG、20KG

焊丝 化学成份 Wire Chemical composition (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
	0.07~0.15	0.07~0.15	0.65~0.85	≤0.025	≤0.025	-	-	≤0.50

熔敷金属 机械性能 Deposited Metal Mechanical Properties	屈服强度 Yield Strength σ _{0.2} (Mpa)	抗拉强度 Tensile Strength σ _b (Mpa)	延伸率 Elongation δ ₅ (%)	AKV 冲击功 AKV Impact Energy (J)
	420	≥500	≥22	不要求

焊丝直径 焊接电流 Diameter of wire(mm) Welding current(A)	φ0.8	φ1.0	φ1.2	φ1.6	焊接位置 Welding position
	40~140	50~220	80~350	120~450	
注意事项： Matters needing attention:	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 Wire into the plant must be stored in dry conditions, can not open weldingWire coil waterproof packaging				
	焊接前应清除焊接面的油、锈、水分等杂质 Welding shall be removed before welding surface oil, rust, water and other impurities				

GAS PROTECTION WELDING WIRE SERIES

气体保护焊丝系列

说明:ER70S-6 是低合金钢焊丝,由于采用了独特的工艺措施,使其具有较强的铜层结合力和抗锈蚀能力,焊接过程中,焊丝送丝稳定,焊缝成形美观,飞溅小,焊接工艺优良,焊缝具有较高的低温冲击性。

用途:适用于船舶用钢(A、B、D、E、A36、D36、E36)和相同等级强度的低合金钢重要结构的焊接。如集装箱、车辆、建筑机械的气体保护半自动和自动焊接。

符合标准:GB/T:ER50-6 DIN:SG2 JIS:YGW12 AWS:ER70S-6 BS:A18 EN:G3Si1

For welding of structures fabricated by 500MPa tensile strength mild steels or low alloy steels. It is widely used in marine containers, vehicles, ships and machinery.



气体保护焊丝 ER70S-6

符合标准：GB/T：ER50-6 DIN：SG2 JIS：YGW12

AWS：ER70S-6 BS：A18 EN：G3Si1

具体参数 Specific Parameters

包装 Package	规格 Specification	丝盘 Wire Tray	重量 Weight
	φ0.8~1.6(mm)	D100mm D200mm D270mm D300mm K300mm	1KG、5KG、15KG、 17KG、18KG、20KG

焊丝 化学成份 Wire Chemical composition (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
	0.06~0.15	1.40~1.85	0.80~1.15	≤0.025	≤0.035	-	-	≤0.50

熔敷金属 机械性能 Deposited Metal Mechanical Properties	屈服强度 Yield Strength σ _{0.2} (Mpa)	抗拉强度 Tensile Strength σ _b (Mpa)	延伸率 Elongation δ ₅ (%)	AKV 冲击功 AKV Impact Energy (J)(-40℃)
	≥420	≥500	≥22	≥90

焊丝直径 焊接电流 Diameter of wire(mm) Welding current(A)	φ0.8	φ1.0	φ1.2	φ1.6	焊接位置 Welding position
	40~140	50~220	80~350	120~450	
注意事项： Matters needing attention:	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 Wire into the plant must be stored in dry conditions, can not open weldingWire coil waterproof packaging				
	焊接前应清除焊接面的油、锈、水分等杂质 Welding shall be removed before welding surface oil, rust, water and other impurities				

GAS PROTECTION WELDING WIRE SERIES

气体保护焊丝系列

说明 :ER70S-G 因除其有 Si、Mn 等适量元素外,还添加了 Ti 元素,由于 Ti 元素的添加可使焊丝的球状移动粒滴细化,具有稳定电弧的功效,相对的火花飞溅及烟雾量的产生也大幅度降低,而 Ti 还有使焊道晶粒细化的作用,对焊道的强度及冲击值也大幅度的增强。

用途 :在大电流焊接时能发挥其优越的性能 适用于高电流的厚板对接、角焊及横焊等 常使用于造船、桥梁、建筑、工程机械等焊接场合。

符合标准 : GB/T : ER50-G JIS : YGW11 AWS : ER70S-G

Particularly for high speed backing welding for huge pipe lines that fabricated by X65 or X70 steels as well as other structures made by 450MPa or 500MPa tensile strength carbon steels or low alloy steels, such as engineering machinery, bridges, high pressure vessels and so on.



气体保护焊丝 ER70S-G

符合标准：GB/T：ER50-G JIS：YGW11 AWS：ER70S-G

具体参数 Specific Parameters

包装 Package	规格 Specification	丝盘 Wire Tray	重量 Weight
	φ0.8~1.6(mm)	D100mm D200mm D270mm D300mm K300mm	1KG、5KG、15KG、 17KG、18KG、20KG

焊丝 化学成份 Wire Chemical composition (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
	≤0.15	1.40~1.90	0.55~1.10	≤0.030	≤0.030	≤0.10	0.12~0.20	≤0.50

熔敷金属 机械性能 Deposited Metal Mechanical Properties	屈服强度 Yield Strength σ _{0.2} (Mpa)	抗拉强度 Tensile Strength σ _b (Mpa)	延伸率 Elongation δ ₅ (%)	AKV 冲击功 AKV Impact Energy (J)
	≥420	500~600	≥22	≥47(-20)

焊丝直径 焊接电流 Diameter of wire(mm) Welding current(A)	φ0.8	φ0.9	φ1.0	φ1.2	φ1.6	焊接位置 Welding position
	50~180	50~200	80~250	100~350	250~500	
注意事项： Matters needing attention:	注意保护气体的纯度及适当的调配混合气之比适当控制保护气体的流量，约 20~25L/min 控制焊丝伸出长度约在 15~20cm 之间 Pay attention to protect the purity of the gas and the appropriate allocation of gas mixture ratio Proper control of shielding gas flow, about 20 ~ 25L / min Control of wire extension length of about 15 ~ 20cm					