

SWE110K3

SE 东南焊材®
SOUTHEAST
WELDING MATERIAL

高 强 钢 用 药 芯 焊 丝
Flux cored wire For High strength Steel

江苏省溧阳市南渡镇金山路 2 号
Tel: 05198089768 Fax: 051980897358
SEWELD@163.COM
WWW.SEWELD.COM

执行标准 CLASSIFICATION

符合 GB/T36233 T764 T1 1 C1 A N4M2 相当 AWS A5.29 E111 T1 K3 C ISO 18276A: T 69 4 Mn2NiMO P C1 1

产品特性 DESCRIPTION

SWE110K3 产品为金红石型药芯焊丝, 焊接过程为喷射过渡, 具有焊接飞溅小, 焊道平滑, 熔覆效率高特点。焊前母材需要 220~350°C 的预热。

The SWE110K3 product is a rutile-type flux-cored wire. Its welding process adopts spray transfer, featuring low welding spatter, smooth weld beads, and high deposition efficiency. The base metal requires preheating at 220~350°C before welding.

应用 APPLICATIONS

适用于 760MPa 级高强钢结构的焊接。

It is suitable for welding 760MPa-grade high-strength steel structures.

电 源 类 型 CURRENT TYPE

焊枪接正电极 DC+

过程保护 PROCESS

100%Co₂ Gas-shielded welding

焊接位置 WELDING POSITIONS

平焊、角焊、仰焊、立向上焊、立向下焊 Flat, fillet, tilt, vertical up, vertical down

熔敷金属化学成分 CHEMICAL COMPOSITION OF WELDED METAL %

项目	C	Si	Mn	P	S	V	Ni	Cr	Mo
GB/T Standard	≤0.15	≤0.80	0.75-2.25	≤0.03	≤0.03	≤0.05	1.25-2.60	≤0.15	0.25-0.65
例值 Typical values	0.049	0.38	1.35	0.008	0.005	0.011	2.22	0.02	0.31

熔敷金属力学性能 MECHANICAL PROPERTIES OF WELDED METAL

试验项目	Rel/Rp0.2 屈服强度 (MPa)	Rm 抗拉强度 (MPa)	A 伸长率 (%)	试验温度 (°C)	KV2(J)
GB/T Standard	≥680	760-960	≥13	-40°C	≥27
例值 Typical values	745	804	19.5		92

作业条件 OPERATING CONDITIONS

直径 Diameter [mm]		φ1.0	φ1.2	φ1.6
电流 Current [A]	平焊 Flat	100-200	120-300	180-450
	上立焊/仰焊 V-Up&Overhead	100-200	120-260	180-280
	下立焊 Vertical Downward	150-250	200-280	250-300

包装 PACKAGING

5kg 15kg 盘装 Coil 也可以定制其他包装和规格 Other packaging and other diameters: please consult us