

SW·ER49-1



高性能 50kg 级气体保护焊丝
MIG Wires for 500Mpa High Tensile 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/T 8110 G49A2C1S10 ISO 14341-A-G424C Z

产品特性 DESCRIPTION

SW-ER49-1 所用盘条牌号为 H08Mn2SiA, 该牌号沿用的是前苏联标准, 在相当长的一段时间内是国内市场上的主导产品。产品焊接电弧柔和焊接飞溅小, 抗气孔性高。

The wire rod grade used for SW · ER49-1 is H08Mn2SiA. This grade follows the former Soviet Union standard and has been a leading product in the domestic market for a relatively long period of time.

应用 APPLICATIONS

焊接低碳钢及某些低合金钢结构。

It is used for welding low-carbon steel and certain low-alloy steel structures.

电源类型 CURRENT TYPE

焊枪接正电极 DC+

过程保护 PROCESS

100% CO₂ 或 85%Ar+15%Gas 混合气体

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	Cu	Ni	Cr
GB/T Standard	≤0.11	0.65-0.95	1.80-2.10	≤0.030	≤0.030	≤0.50	≤0.30	≤0.20
例值 Typical values	0.068	0.81	1.87	0.016	0.013	0.120	0.008	0.024

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	≥372	≥490	≥20	-40°C	≥47
例值 Typical values	450	550	28.5		78

作业条件 OPERATING CONDITIONS

直径 Diameter [mm]		Φ0.8	Φ0.9	φ1.0	φ1.2
电流 Current [A]	平焊 Flat	80-180	100-180	180-220	200-320

包装 PACKAGING

1kg 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

40-1000mm × 5kg 10kg 直条焊丝 Straight Stick Welding Wire