

H06Mn3.5NiDR

SJ208DR

**说明：**H06Mn3.5NiDR 是低温钢镀铜埋弧焊丝，配合相应焊剂 SJ208DR 进行埋弧自动焊，焊道成型好，坡口内脱渣容易，具有良好的低温冲击性能（-101℃）。

**用途：**用于-100℃下工作的低温结构焊接，如 3.5Ni 等。

### 熔敷金属化学成份（%）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu
焊丝	≤0.08	≤0.20	0.60-1.20	≤0.015	≤0.008	≥3.00	≤0.15	≤0.35
熔敷金属	≤0.08	≤0.50	0.50-1.00	≤0.015	≤0.008	≥3.00	≤0.15	≤0.35

### 熔敷金属力学性能 (590±15℃ × 5h 回火)

	抗拉强度 Rm (MPa)	屈服强度 Re1 (Mpa)	伸长率 A (%)	-100℃ 冲击 功 Akv (J)
标准值	480-600	≥400	≥22	≥34

X 射线探伤要求： I 级

### 注意事项：

1. 焊剂使用前须 300-400℃ 烘焙 2 小时，焊丝使用前应是干燥、无油、无锈状态。
2. 焊剂处须彻底清除铁锈，油污，水分等表面杂质。
3. 随板厚、钢种的不同有所区别，焊接时应进行 50-100℃ 预热。
4. 焊接坡口内第一道焊缝时应控制焊接线能量，防止龟裂和焊穿。