

H09MnDR

符合：GB/T8110 ER50-G

H09MnNiDR

相当：AWS A5.28 ER70S-G

H06Mn3.5NiDR

说明： H09MnDR/H09MnNiDR/H06Mn3.5NiDR 是低硫磷低温钢用镀铜气保焊丝。具有优良的焊接工艺性能，电弧稳定，焊接飞溅少，焊缝成形美观，优良的综合机械性能。

H09MnDR 焊丝的化学成份 (%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
标准值	≤0.12	0.90~2.00	0.40~1.20	≤0.015	≤0.008	≤0.30	≤0.35
一例	0.08	1.65	0.50	0.008	0.005	0.04	0.14
用途	用于-46℃下低温结构钢的焊接，如 16MnDR 等						

H09MnNiDR 焊丝的化学成份 (%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
标准值	≤0.12	≤1.20	≤0.80	≤0.015	≤0.010	≥2.50	≤0.35
一例	0.05	0.70	0.20	0.009	0.006	3.30	0.15
用途	用于-70℃下低温结构钢的焊接，如 09MnNiDR 等						

H06Mn3.5NiDR 焊丝的化学成份 (%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
标准值	≤0.11	≤1.20	≤0.80	≤0.015	≤0.010	≥3.00	≤0.35
一例	0.05	0.60	0.21	0.008	0.004	3.75	0.14
用途	用于-101℃下低温结构钢的焊接，如 3.5Ni 等						

X 射线探伤要求： I 级

注意事项：

1. 预热及层间温度要求控制在 100~150℃之间，焊后热处理温度应在 620~690℃之间。
2. 焊接过程应严格控制焊接线能量，建议采用小线能量达到细化晶粒提升性能的目的，否则容易使焊接接头晶粒粗大，恶化焊接接头的机械性能。
3. 以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在使用产品前，应根据自身特点进行工艺评定。