

无锡田信新材料科技有限公司

J421 (AWS A5.1 E6013) 电焊条简介

符合 GB/T 5117 E4313

相当 AWS A5.1 E6013

ISO 2560-B-E 43 13 A

说明：J421 (AWS A5.1 E6013) 是高钛钾型药皮的碳钢焊条。焊接工艺性能良好，交直流两用，电弧稳定，再引弧容易，运条自如，脱渣好，飞溅小，焊缝细密美观，各种焊接位置都能得到满意的效果，具有一定的机械强度，塑性和冲击韧性。



用途：可用于焊接普碳强度船用钢材（A, B 或 D 级）建造的船舶上层薄板，特别适于薄板小件短焊缝的间断焊及要求表面光滑的平面焊。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≦0.20	≦1.20	≦1.00	≦0.035	≦0.040
一例	0.070	0.41	0.26	0.021	0.023

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm (Mpa)	屈服强度 ReL (Mpa)	伸长率 A(%)	Akv(J)
				0℃冲击值
标准值	≥306	400~560	≥22	≥47
一例	395	480	29	80

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)		2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)		350	350	400	400
焊接电流(A)	平横焊	60--90	80--130	150--190	180-250
	立仰焊	50--80	80--110	130--170	

产品认可国家及

认可国家	CCS	LR	ABS	GL	BV	DNV	NK	BKI	CWB
认可等级	2	2N	2	2	2	2	KMW2	2	E4313

注意事项:

- 1) 该焊条极易受潮，应该注意仓储保管。
- 2) 焊条在包装不好受潮的情况下进行 70~80℃烘培 0.5~1.0 小时。
- 3) Ø5.0mm 焊条焊接时，尽可能采用大推力、小电流，以提高焊接性能。

TOKO[®]
1978

无锡田信新材料科技有限公司

J425G(AWS A5.1 E6010)电焊条简介

符合 GB/T 5117 E4310

相当 AWS A5.1 E6010

ISO 2560-B-E 43 10 A

说明：J425G(AWS A5.1 E6010)是直流专用纤维素纳型药皮焊条。该焊条采用国外先进技术，具有电弧穿透力强、焊渣少、易脱渣、焊接效率高、焊缝成型美观、全位置焊和立仰焊、立向下焊性能俱佳等特点。可单面焊双面成型。

用途：主要适用于一般碳钢管道及同类型材料、结构的底层打底焊，填充焊和盖面焊。

熔敷金属化学成分：

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.20	≤0.65	≤0.30	≤0.035	≤0.040
一例	0.091	0.55	0.17	0.010	0.011

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	屈服强度 ReL(Mpa)	伸长率 A(%)	Akv(J)
				-30℃冲击值
标准值	≥420	≥330	≥22	≥27
一例	500	400	29	80

X射线探伤要求: II级

参考电流: (DC)

焊条直径(mm)		2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)		350	350	400	400
焊接电流(A)	平焊、横焊	60--90	70--110	110--150	150--200
	立焊、仰焊	50--80	60--100	100--140	140--180

注意事项:

- 1) 该焊条极易受潮, 应该注意仓储保管。
- 2) 焊条在包装不好受潮的情况下进行 70~80℃烘培 0.5~1.0 小时。
- 3) 05.0mm 焊条焊接时, 尽可能采用大推力、小电流, 以提高焊接性能。

TOKO[®]
1978

无锡田信新材料科技有限公司

J425(AWS A5.1 E6011)电焊条简介

符合 GB/T 5117 E4311

相当 AWS A5.1 E6011

ISO 2560-B-E 43 11 A

说明：J425(AWS A5.1 E6011)是纤维素钾型药皮的立向下焊专用碳钢焊条。该焊条采用国外先进技术，交直流两用，焊接效率高，成型美观。焊条摆动不宜过宽，电弧长度要控制适当，不宜作多层焊或封面焊。

用途：适用于薄板结构的对接、角接及搭接焊。如电站烟道、风道、变压器的油箱、船体和车辆外板碳钢结构。

熔敷金属化学成分：

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.20	≤0.65	≤0.30	≤0.035	≤0.040
一例	0.098	0.67	0.20	0.024	0.024

熔敷金属力学性能：

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	屈服强度 Re1 (Mpa)	伸长率 A(%)	Akv(J)
				-30℃冲击值
标准值	≥420	≥330	≥22	≥27
一例	530	425	30	78

X 射线探伤要求：II 级

参考电流：(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	350	350	400	400
焊接电流(A)	30--50	70--100	90--140	150-200

注意事项：

- 1) 该焊条极易受潮，应该注意仓储保管。
- 2) 焊条在包装不好受潮的情况下进行 70~80℃烘培 0.5~1.0 小时。
- 3) Ø5.0mm 焊条焊接时，尽可能采用大推力、小电流，以提高焊接性能。

