

JM[®]-60

主要特点

- 低合金钢GMAW实心焊丝
- 采用CO₂或混合气作为保护气,适用于短路及喷射过渡焊接
- 焊丝中加入Ti有助于细化晶粒,并减小飞溅,同时加入Cr可显著提升其强度水平
- 具备极佳的焊接工艺性能
电弧稳定,飞溅小,可用于短路及大电流射流过渡。焊丝的出丝位置偏移很小,尤其适用于需要焊缝精确定位的管道或机器人焊接
- 卓越的送丝性
独特高效的生产工艺带来了清洁的焊丝外观,非常均匀的镀铜层及润滑剂涂层。确保了送丝中更小的摩擦力与更良好的导电效果,减少了镀铜层脱落现象
- 均匀的润滑剂涂层可为焊丝提供最佳的抗锈蚀性

主要应用

- 工程机械
- 汽车
- 高达X80等级管线焊接
- 桥梁等钢构
- 锅炉及压力容器
- 弧焊机器人焊接

符合标准

- ASME SFA-5.28 AWS A5.28: ER80S-G
- GB/T 8110: G55A3M21ZSM3CT

焊接气体

- 80%Ar+20%CO₂

焊接位置



尺寸及包装

- 1.0mm, 1.2mm, 1.4mm, 1.6mm
- 塑料盘: 20KG
- 桶装: 250KG, 300KG, 400KG
- 更多包装形式,请联系当地客服人员。

船级社认证

- TUV (CE)

力学性能

	热处理状态	保护气体	屈服强度(Mpa)	抗拉强度(Mpa)	延伸率(%)	CVN冲击韧性(J)@-30°C
AWS标准值	焊态	—	—	≥550	—	—
JM [®] -60	焊态	80%Ar+20%CO ₂	500	600	27	102

化学成分

	C%	Mn%	Si%	S%	P%	Ni%	Cr%	Cu%	Ti%	Mo%
AWS标准值	—	—	—	—	—	—	≥0.30	—	—	—
典型值	0.09	1.61	0.6	0.009	0.015	0.02	0.34	0.12	0.07	0.014

JM[®]-60

推荐焊接工艺

	直径 (mm)	推荐电流范围(Amps)
JM [®] -60	0.8	50-180
	0.9	60-200
	1.0	70-220
	1.2	80-350
	1.4	120-420
	1.6	180-550

客户协助政策

林肯电气是全球卓越的集弧焊产品、机器人弧焊系统、等离子和氧燃料切割设备的设计、开发和制造于一体的焊接与切割解决方案提供商。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议，本公司将依据我们所掌握的信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证，不承担任何责任。同时我们也不会做任何形式的任何保证，包括对客户特别目的适应性的保证。实际上，一旦信息或者建议被提供，当资料被更新或者变更后，我们不承担任何责任，也不会提供更新后的信息或者建议，也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商，但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的，客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素，会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前，本资料已反映了精确的信息，如需其他信息，请参考www.lincolnelectric.com.cn

授权代理商：

本手册内所涉及的相关实验数据、统计资料、调查结果，均来自于林肯电气实验室。除特殊说明外，焊机产品相关实验均按照国际通用标准 IEC60974-1 进行测试；焊材产品相关实验均按照 AWS 标准进行测试，焊材产品实验具体适用标准详见各产品页面标注。

本手册的个别用于林肯电气产品描述的极限词语，仅在林肯电气公司的产品范围内进行对比，不涉及与任何其他公司产品的比较，且仅面向林肯电气客户作为林肯电气产品使用的技术性概括指导，不作为产品推销使用，非广告宣传用语！

林肯电气（唐山）焊接材料有限公司

中国河北省唐山市滦州市台商工业区日月潭路001号 邮编：063700

电话：800 820 0269 传真：+86 315 5038 503

www.lincolnelectric.com.cn

