

PRIMACORE® HDT

特征及优势

PRIMACORE® HDT金属粉芯焊丝熔敷效率可达到18千克/小时,使用单根焊丝可实现双丝气保焊的效率。

主要特点

- 高达18千克/小时的熔敷效率;
- 与双丝气保焊相比,只需单台电源和单台送丝机,减少焊接生产投入,焊接参数设置简便;
- 与HDT波形结合使用,可获得更好的电弧稳定性和焊缝完整性,大幅提升焊接质量;
- 提高生产效率,节省全生产过程成本;
- 电弧稳定,焊缝成型好,良好的抗气孔性能。

符合标准

- AWS A5.18/A5.18M E70C-GM-H4

主要应用

- 重工等中厚板焊接
- 平横焊接位置
- 自动焊接

保护气体

- 75%-90% Ar/其余CO₂

焊接位置



直径和包装

直径	盘装/桶装单重	托盘重量
1.6mm	15 KG/盘	1080KG
1.6mm	225 KG/桶	900 KG
1.6mm	350 KG/桶	700 KG

化学成分

直径	保护气体	%C	%Mn	%Si	%S	%P	%Ni
AWS A5.18 要求值		未指定					
1.6mm	80% Ar / 20% CO ₂	0.060-0.088	2.23-2.45	1.07-1.18	0.0068-0.0089	0.0105-0.0133	0.012-0.043

PRIMACORE® HDT

全熔敷金属力学

直径	保护气体	屈服强度 (MPa)	抗拉强度ksi(MPa)	延伸率(%)	冲击 @ -29°C(J)	扩散氢 (ml/100g)
AWS E70C-GM 要求值		400 min.	483 min	22 min.	27 min.	H4
1.6mm	80% Ar / 20% CO ₂	558-641	689-779	24 - 27	60 - 106	0.25 - 2.00

所列测试结果和产品性能是在使用相应保护气体的情况下得到的, 保护气体的变化可能引起产品性能和焊缝金属性能的明显改变。

推荐的焊接参数

焊丝直径保护气体CTWD	CTWD (mm)	送丝速度 (in/min)	能量(KW)	电压(Volts)	电流(Amps)	熔敷 (lbs/hr)
1.6mm 80% Ar / 20% CO ₂ 25-30mm	25	400	16	35.9	442	18.3
		500	19	37.0	512	22.9
		600	22	38.4	572	27.1
	28	700	24	42.2	566	31.2
		800	27	43.5	600	36.3
		900	29	44.3	643	40.3

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:

上海林肯电气有限公司

上海市宝山区沪太公路5008弄195号 邮编: 201907
电话: 86-21-6673 4530 传真: 86-21-6602 6621

www.lincolnelectric.com.cn

