

Shikoku Rode 型号对照表

2011.06.10

四国溶材株式会社 製造部

软钢・高张力钢用电弧焊接药芯焊丝

JIS分类	分类	牌号	直径(mm φ)	适用 焊接位置	用途	焊条特点	取得船级社认证	其他公司相当规格一览				
								神戸制钢	日铁住金焊接工业	松下	日亜熔材	
T49J0T1-1CA-UH10	金红石型	TAS-10	1.2, 1.4, 1.6	全位置	造船, 建筑, 桥梁等软钢以及490MPa級高张力钢焊接	低氢型的全位置焊接用 <b>药芯焊丝具有良好的焊接性能和作业性, 焊缝外观成型美观, 机械性能优良。</b>	NK (KSW52Y40G(C)H10), ABS, LR, DNV, BV, CR, GL, KR	DW-100 DW-Z100	SF-1	A-51A AS-1	YM-1F	NXW-300
T490T15-0CA-UH10	金属型	MZ-10	1.2, 1.4, 1.6	平角焊	船舶, 建筑, 桥梁等490MPa級高张力钢的平焊及平角焊接	<b>特别</b> 对于带有底漆的钢板进行焊接时, 具有良好的耐气孔性, 是性能优越的平焊及水平角焊专用的金属型焊丝。	NK (KSW52G(C)), ABS, LR, DNV, BV, CR, GL, KR	MX-200 MX-Z200	SM-1F	MR-10	YM-2M	NXM-100