

软钢, 高张力钢用药皮电弧焊条

JIS分类	药皮分类	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	JKW	日垂熔材	
E4319U	钛铁矿型	No.8	2.6, 3.2, 4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0	全位置	造船, 桥梁, 压力容器, 其他一般钢结构的焊接	软钢用的焊条是最普遍的焊条, 焊接性能和作业性能良好, 成型外观美观, 机械性能良好。	NK(KMW3), ABS, LR, DNV, BV, CR, GL, KR	(B-10) (B-14)	G-200	KS-8 KS-7		
E4303U	钛钙型	SR-1	3.2, 4.0	全位置	分段内部钢结构, 车辆, 机械, 建筑, 其他一般钢结构的焊接	具有优良的全位置焊接作业性能, 焊缝成型美观。(适用于管子的焊接)机械性能优良的焊条就是钛钙型焊条	NK(KMW3), ABS, LR, DNV, BV, CR, GL, KR		NS-03Hi	KS-03R		
E4303		SR-2	2.0, 2.6, 3.2, 4.0, 5.0, 6.0	全位置	造船, 机械, 建筑, 桥梁, 其他一般钢结构的焊接	药皮中含有30%的铁粉, 是为了提高全位置焊接作业效率的焊条。适合断续的焊接, 可以得到优良的焊接作业性。	NK(KMW3), ABS, LR, BV,	TB-43 Z-44	S-03B	RV-03	LC-1 LC-3	
E4313	氧化钛型	ST-10	2.6, 3.2, 4.0, 5.0, 6.0	全位置	一般机械, 车辆, 轻铁骨架, 轻钢结构的焊接	氧化钛型焊条的特点是具有美观的焊缝成型和脱渣简单, 因为溶深较浅, 所以适合薄钢板的焊接。	-	RB-26 B-33	S-13Z	KS-R	SK-100	
E4340	特殊型	SB-27	4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 7.0	平角焊 立角焊	造船, 桥梁, 压力容器, 其他一般钢结构的立焊及平角焊接	提高立角焊及平角焊的高效化, 可以得到没有咬边的美观焊缝。长尺寸的焊条适用于半自动焊接。	NK(KMW3), ABS, LR, DNV, BV, CR, GL, KR	Z-43F	FI-120G EX-7 EX-4	KS-300(F)		
E4948H15	低氢型	SLV-16	3.2, 4.0, 4.5, 5.0, 5.5	全位置 (立焊向下)	造船, 建筑, 桥梁等立焊向下角焊及 对焊	低氢型的立焊向下焊条具有容易脱渣, 焊缝外观美观。熔敷金属具有优良的综合性能, 可以得到信赖度极高的焊接效果, 也可以适用在高强钢的焊接。	NK(KMW53H-H15), ABS, LR, DNV, BV, CR, GL, KR	LB-26V	-16V	KS-76V	LS-16V	
E4940-G	特殊型	SM-50G	4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 7.0	平角焊 立角焊	船舶, 建筑, 桥梁等TMCP型490MPa級 高张力钢的平焊及平角焊接	属于TMCP型490MPa級高张力钢(Ceq;0.36以下)的角焊专用非低氢型焊条。与低氢型比较, 焊缝的延伸和成型外观都优越。	NK(KMW52), ABS, LR, DNV, BV, CR	LTB-50	EX-50G	KS-78		
E4948H15	低氢型	SL-50T	2.6, 3.2, 4.0	全位置	软钢及490MPa級高张力钢的造船, 桥梁, 建筑, 压力容器等定位焊接用	低氢型的定位用焊条, 具有弧光柔和, 脱渣容易的特点。耐开裂性优良。是值得可以信赖的定位焊条。也可用于立焊向下焊接, 焊缝美观。	NK(KMW53H-H15), ABS, LR, DNV, BV, CR, GL	LB-52T	TW-50	KS-76T RV-50T		
-		SL-50R	3.2, 4.0	全位置 立焊向上	造船, 桥梁, 建筑, 压力容器等的覆盖, 修补焊接用	重视修补焊接时的作业性而开发的低氢型全位置用焊条, 平焊和平角焊作业时, 作业性优良, 可以得到特别滑润的焊缝。	NK(KMW53H-H15), DNV	LB-24				
E4928H15	铁粉低氢型	SLH-52	4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 7.0	平角焊 立角焊	船舶, 建筑, 桥梁等490MPa級高张力 钢的平焊及平角焊接	490MPa級高张力用铁粉低氢型焊条。该焊条具有优良的作业性和焊缝成型, 焊接性能优良, 适用于重要的角缝焊接。可以适用手工半自动焊接设备。	NK(KMW53H-H15), ABS, LR, DNV, BV, GL	LT-B52A	LM-55G			
E4916H15	低氢型	SL-55	3.2, 4.0, 4.5, 5.0, 6.0	全位置 (6.0以下)	造船, 桥梁, 建筑, 压力容器等490MPa 級540MPa級高张力钢的焊接用	所谓熔敷金属的性能就是展示其极为优越的机械的性能。该焊条可以进行全位置的焊接, 脱渣行优良, 焊缝外观美观。耐开裂性优良也是其特点。可以用在高张力的厚板焊接以及中·高碳素钢的焊接。	NK(KMW53Y40-H10), ABS, LR, DNV, BV, CR, GL	LB-52	L-55	KS-76		