

Сварочные материалы, наиболее применяемые в судостроении

Основные стали, которые применяются в судостроении это стали для формирования корпуса судна и различные типы нержавеющей сталей. Корпусные стали включают основные прочные стали А, В, D, Е и высокопрочные стали А32, D32, А36, D36, Е36; Основные типы нержавеющей стали для труб это 304L, 316L и дуплексные стали

Продукция	AWS	Примечание
Ручная дуговая сварка		
GEL-56	E7016	Электрод с калийным покрытием с пониженным содержанием водорода для сварки сталей 490MPa категории, для сварки AC и DC током
GEL-57	E7015	Электрод с натриевым покрытием с пониженным содержанием водорода для сварки сталей 490MPa категории, для сварки DC током.
GEL-58	E7018	Электрод с металлическим покрытием с пониженным содержанием водорода, для высокопроизводительной наплавки.
Сварка порошковыми проволоками		
GFL-71	E71T-1C	Прекрасные сварочно-технологические и механические свойства.
GFL-71SR	E71T-1C	Прекрасные механические свойства после 620Уж*4часовой термообработки.
GFL-71M	E71T-1M	Порошковая проволока для сварки в смеси защитных газов.
GFL-71MSR	E71T-1M	Порошковая проволока для сварки в смеси защитных газов. Прекрасные механические свойства после 620Уж*4часовой термообработки.
GFL-71CM	E71T-1C/M	Порошковая проволока для смеси двух видов защитных газов.
GFL-71Ni	E71T-1C-J	Ударная вязкость более чем 100J при -40°C.
GFL-71NiSR	E71T-1C-J	Прекрасные механические свойства после 620Уж*4часовой термообработки.
GFL-70C	E70T-1C	Высокая скорость заполнения при сварке, устойчивость к коррозии.
GFL-702	EG70T-2	Порошковая проволока для электрогазосварки
GFR-81K2	E81T1-K2C	Прекрасные значения ударной вязкости при температуре -60°C.
GFR-81Ni1	E81T1-Ni1C	для низкотемпературных сталей 550MPa.
GFR-91K2	E91T1-K2C	для низкотемпературных сталей 620MPa.
GFR-91Ni2	E91T1-Ni2C	для низкотемпературных сталей 620MPa.
Полуавтоматическая сварка проволокой в защитных газах/Сварка неплавящимся электродом		
GML-56	ER70S-6	Для обычного типа сварки.
GML-58	ER70S-G	С Ti, для высокоскоростной сварки толстых стальных листов.
Автоматическая сварка под флюсом		
GWL-12M/GXL-101	F6A/P4-EM12	Ударная вязкость более 80J при температуре -40°C.
GWL-14H/GXL-101	F7A/P4-EH14	Ударная вязкость более 80J при температуре -40°C.
GWL-12KHM/GXL-125	F7A/P4-EH12K	Ударная вязкость более 100J при температуре -40°C после термообработки 620Уж*6 час.
GWR-ENi5/GXL-125	F8A8-ENi5-Ni5	Ударная вязкость более 100J при температуре -60°C.
Ручная дуговая сварка		
GES-308L	E308L-16	Для сварки нержавеющей сталей с содержанием 18Cr-8Ni.
GES-309L	E309L-16	Для сварки разнородных металлов.
GES-316L	E316L-16	Прекрасная устойчивость к образованию раковин, поверхностных дефектов и устойчивостью к воздействию морской воды.
GES-2209	E2209-16	Для сварки дуплексных нержавеющей сталей с прекрасной устойчивостью к коррозии и высокими механическими свойствами.
Сварка порошковыми проволоками		
GFS-308L	E308LT1-1	Для сварки нержавеющей сталей с содержанием 18Cr-8Ni.
GFS-309L	E309LT1-1	Для сварки разнородных металлов.
GFS-316L	E316LT1-1	Прекрасная устойчивость к образованию раковин, поверхностных дефектов и устойчивостью к воздействию морской воды.
GFS-2209	E2209T1-1	Для сварки дуплексных нержавеющей сталей с прекрасной устойчивостью к коррозии и высокими механическими свойствами.
Полуавтоматическая сварка проволокой в защитных газах/Сварка неплавящимся электродом		
GTS-308L	ER308L	Для сварки нержавеющей сталей с содержанием 18Cr-8Ni.
GTS-309L	ER309L	Для сварки разнородных металлов.
GTS-316L	ER316L	Прекрасная устойчивость к образованию раковин, поверхностных дефектов и устойчивостью к воздействию морской воды.
GTS-2209	ER2209	Для сварки дуплексных нержавеющей сталей с прекрасной устойчивостью к коррозии и высокими механическими свойствами.
GMS-308L	ER308L	Для сварки нержавеющей сталей с содержанием 18Cr-8Ni.
GMS-309L	ER309L	Для сварки разнородных металлов.
GMS-316L	ER316L	Прекрасная устойчивость к образованию раковин, поверхностных дефектов и устойчивостью к воздействию морской воды.
GMS-2209	ER2209	Для сварки дуплексных нержавеющей сталей с прекрасной устойчивостью к коррозии и высокими механическими свойствами.
Автоматическая сварка под флюсом		
GWS-308L/GXS-300	ER308L	Для сварки нержавеющей сталей с содержанием 18Cr-8Ni.
GWS-309L/GXS-300	ER309L	Для сварки разнородных металлов.
GWS-316L/GXS-300	ER316L	Прекрасная устойчивость к образованию раковин, поверхностных дефектов и устойчивостью к воздействию морской воды.
GWS-2209/GXS-330	ER2209	Для сварки дуплексных нержавеющей сталей с прекрасной устойчивостью к коррозии и высокими механическими свойствами.

Телефон Jc: +86-512-57687777 Факс Jc: +86-512-57687776 E-mail Jc: export@gintune.cn