



MWA 特种钢氩弧焊丝 MAC TRODE E66 TIG

Mac Trode E66 TIG焊丝最初设计用于焊接成分相似的铸造合金，也适用于诸如碳钢与不锈钢(尤其是镍含量高)等之间的异种金属焊接。它可产生奥氏体基体中铁素体含量相当高的双相焊缝熔敷层。即使在奥氏体形成元素(如镍等)被大量稀释的情况下，微观结构仍然是双相的，对焊缝金属微裂纹和开裂仍具有很高的抵抗力。由于其铁素体含量高，非常适合异种焊接，尤其是当其中一个部件为完全奥氏体时。由于其铬含量高，在高温下仍具有良好的耐腐蚀氧化性。焊接时温度应低于420°C，以防止形成次生脆相。

该款焊丝可用于：

- 具有类似化学成分的不锈钢焊接。
- 碳钢与不锈钢等异种焊接。
- 难焊钢、未知钢的连接和堆焊。
- 工具堆焊前的缓冲层。
- 要求耐严重冲击的耐磨堆焊。

典型应用：

适用于碳钢、弹簧钢、铬镍钢、钒钢、高速钢、锰钢、工模具钢、铸钢等的维修，以及在应用硬面堆焊合金之前用作缓冲底层。也用于重建化学、建筑和采矿行业中使用的轴和叶片。

典型全焊缝金属化学分析(%)：

C	Cr	Mn	Mo	Ni	P	S	Si	Cu
0.15	28-32	1-2.5	0.5	8-10.5	0.03	0.02	0.65	0.5

典型全焊缝金属机械性能(焊态)：

抗拉强度： 840 N/mm²
延伸率： 25%
硬度： 220 HB

尺寸Φ/电流：

2.4mm
60-120A

电流：DC (-)

参考标准：ASME SFA A5.9 ER312 BS EN ISO 14343 - A - 29 9 Werkstoff 1.4337



附：MWA 特种钢焊条

特种钢焊条型号	参考标准
MAC TRODE E64 W	A5.4 E309W-16
MAC TRODE E65	A5.4 E309Mo-16
MAC TRODE E66	A5.4 E312-17
MAC TRODE E66 S	A5.4 E312-16-HR
MAC TRODE E66 V	A5.4 E312-17
MAC TRODE E606	A5.4 E312-17
MAC TRODE E616	A5.4 E312-17
MAC TRODE E630	A5.4 E307-17
MAC TRODE E630 S	A5.4 E307-26
MAC TRODE E631	N/A
MAC TRODE E6130	A5.13 EFeMn-A
MAC TRODE E6410	A5.4 E410-16
MAC TRODE E6410B	A5.4 E410-25
MAC TRODE E6410 HR	A5.4 E410-26
MAC TRODE E6410 NM	A5.4 E410NiMo-16
MAC TRODE E6412	28RMP
MAC TRODE E6430	A5.4 E430-16
MAC TRODE E6502	A5.5 E8018-B6
	A5.4 E502-15
MAC TRODE E6505	A5.5 E8018-B8
	A5.4 E505-15
MAC TRODE E6630	A5.4 E630-16
MAC TRODE RAIL ROD	N/A