

# B-17

## 重要结构全位置焊接用

### 用途

焊接低碳钢制造的船舶、建筑、机械等重要结构。

### 使用特性

该焊条是以焊接性为重点而设计的在钛铁矿型焊条中具有优良的抗裂性，耐凹坑性和X射线合格率。因此，在开发以来(昭和17年=1942年)具有极高信誉，已得到了广泛的应用。焊接时熔深较大，脱渣性优良，最适于焊接20mm以下的各种厚度的钢板。

### 工艺要点

- ①使用电流过大时易引起X射线合格率下降、飞溅增加、产生咬边、熔渣的覆盖性变差等缺陷，是工艺性能恶化的原因，故应保证合适的电流范围。
- ②焊条吸潮过量时，焊接工艺变差，且产生凹坑，应在70~100℃烘干30~60分钟后使用。
- ③烘干时间长及温度过高时，尽管表面看不出变质，但它将引起熔深减少，并成为焊条发红的原因，故应避免。
- ④焊接中、厚板时，应采适当预热和保持层间温度。

### ○熔敷金属化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.08	0.60	0.012	0.006

### ○熔敷金属力学性能一例

屈服点 N/mm <sup>2</sup>	抗拉强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %	吸收功 J
420	470	31	110

### ○焊条尺寸及电流范围 (AC或DC正接、反接)

直径 mm		2.6	3.2	4.0	4.5	5.0	6.0	7.0	8.0
长度 mm		350	350	400	400	400	450	450	450 550
电 流 范 围 A	平 焊	50~85	80 ~130	120 ~180	145 ~200	170 ~250	240 ~310	300 ~370	350 ~440
	立 焊 仰 焊	40~70	60 ~110	100 ~150	120 ~180	130 ~200	-	-	-

尾部着色/黄色 无二次着色

船级认证/NK, LR, NV, BV, CR, GL