

神钢焊材

LB-52U手工焊条

镀锌板及碳钢用实芯焊丝

不锈钢用药芯焊丝

品牌介绍

INTRODUCTION

日本神钢 (KOBELCO) --产品广泛涉及冶金、机械、焊材等领域，并在美国、荷兰、新加坡、中国、泰国等许多国家建立了生产基地，产品销售遍及欧、亚、美等各大洲。在国内，其耐热钢、低温钢和不锈钢等焊接材料得到了客户高度的认可，并且成为某些行业的指定品牌。

应用领域

- 钢结构和设备制造
- 电站和电网建设
- 核电工业
- 化学仪器及设备
- 环保行业
- 海洋平台和离岸油田
- 食品工业
- 采矿和建筑行业
- 维护和修复
- 造船工业
- 管道建设
- 石化工业和LNG存储及运输业

供应种类

- 低合金高强钢
- 耐热钢 (Cr-Mo)
- 低温钢
- 不锈钢
- 耐腐蚀钢 (含耐大气腐蚀钢)
- 镍基合金
- 9%Ni钢焊材
- 耐磨堆焊材料
- 铸铁焊材
- 气电立焊用焊材

KOBELCO
神戸製鋼グループ

应用于单面焊接双面成形的手工焊条

LB-52U

用途及认证

- 低碳钢以及490 MPa级钢的管道、对接接头的单面焊接双面成形焊接；
- LB-52U已得到NK、ABS、LR、DNV、BV、CCS和GL船级社的认证。

使用特性

- 在接头打底焊接时可以省去清根，使焊接效率得到提高；
- 更重视低于一般焊接电流时的电弧稳定性；
- 核电工业焊道成形美观，在焊工技能比赛时也常用该款焊条；
- 在管道焊接中也被广泛使用。

工艺要点

- 使用前将焊条在300-350℃烘干30-60分钟；
- 要选择合适的电流和坡口，以便得到美观的背面焊道；
- 熄弧时将弧坑引到坡口侧面再断弧；
- 引弧时可采用引弧板或坡口侧面引弧；
- 保持电弧尽可能短些。



熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	0.86	0.012	0.008

熔敷金属力学性能一例

屈服强度/MPa	抗拉强度/MPa	延伸率/%	吸收功/J(0℃)
480	560	27	130

主要尺寸及电流推荐范围AC、DC (+)

直径/mm		2.6	3.2	4.0	5.0
长度/mm		350	400/450	400	400
电流范围/A	平焊	60-90	90-130	130-180	180-240
	立焊/仰焊	50-80	80-120	110-170	150-200
	底层焊	30-80	60-110	90-140	130-180

*DC(-)正接，只适用于底层焊接



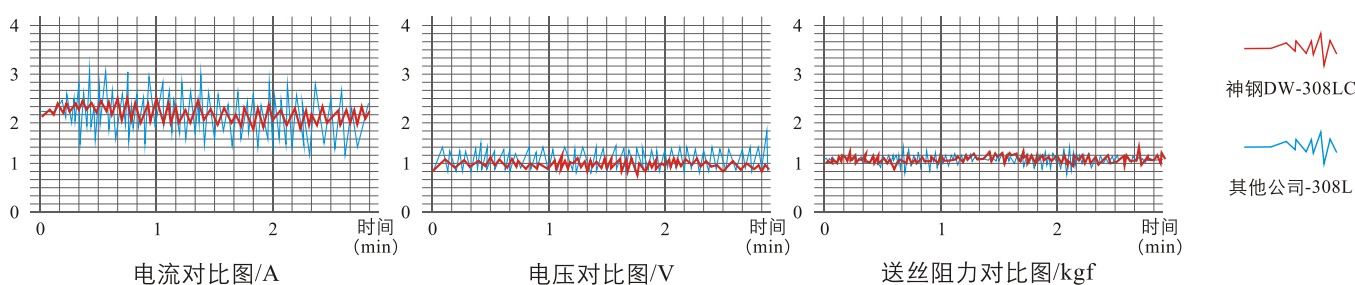
不锈钢用药芯焊丝

全熔敷金属的化学成分一例 (wt%)

牌号	标准	直径	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
DW-308LC	AWS A5.22 E308LT1-1/4	1.2 mm	0.022	0.60	1.33	0.019	0.014	9.58	19.75	
DW-309LC	AWS A5.22 E309LT1-1/4	1.2 mm	0.023	0.68	1.08	0.019	0.013	12.41	23.38	
DW-316LC	AWS A5.22 E316LT1-1/4	1.2 mm	0.020	0.63	1.27	0.019	0.017	11.58	17.71	2.23

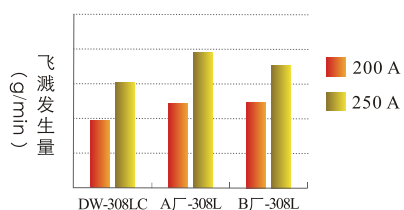
特点一：电弧稳定性好

- 电流、电压、送丝阻力比其他公司波动幅度小，电弧稳定性优异。



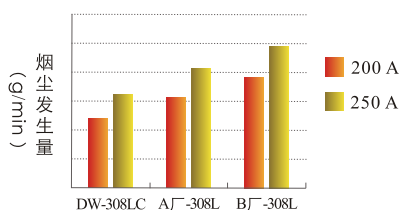
特点二：低飞溅

- 有20%左右的明显降低，大颗粒飞溅也有所减少。



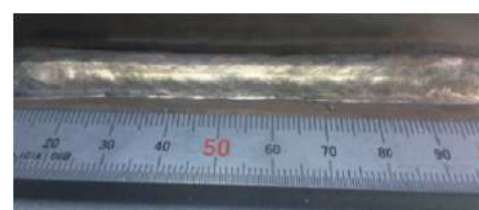
特点三：烟尘减少

- 对现场作业环境有明显改善，降低员工职业病发生几率。



特点四：焊道成型美观

- 电弧稳定、焊道表面平整；
- 焊渣保护效果好，焊道表面色泽浅黄。





高性能、高品质的实芯焊丝

MG-51T

应用于低碳钢和490 MPa高强钢CO₂或Ar+CO₂小电流焊接

特性：优良的送丝性能、焊接飞溅小和导电嘴的磨损量小。

用途：主要适用于汽车、建机、钢结构、压缩机。

熔敷金属的力学性能				
屈服强度/MPa	抗拉强度/MPa	延伸率/%	吸收功/J (0°C)	
473	564	32	144	
熔敷金属化学成分 (%)				
C	Si	Mn	P	S
0.11	0.53	1.15	0.011	0.012
* 焊接保护气体：100%CO ₂				

MIX-1TS

汽车上镀锌钢板脉冲MAG焊专用焊丝

特性：对导电嘴磨损极小、低飞溅、良好的耐气孔性和优良的耐间隙性。

用途：主要适用于汽车底盘镀锌板的焊接。

熔敷金属的力学性能				
屈服强度/MPa	抗拉强度/MPa	延伸率/%	吸收功/J (0°C)	
456	565	32	129	
熔敷金属化学成分 (%)				
C	Si	Mn	P	S
0.05	0.53	0.91	0.008	0.006
* 焊接保护气体：80%Ar+20%CO ₂				

MIX-50FS

应用于Ar+CO₂脉冲MAG焊

特性：高速性、耐咬边性、低焊渣和焊道成型好。

用途：主要适用于汽车、车辆、电机等的薄板角焊。

熔敷金属的力学性能				
屈服强度/MPa	抗拉强度/MPa	延伸率/%	吸收功/J	
440	540	31	150(-20°C)	
熔敷金属化学成分 (%)				
C	Si	Mn	P	S
0.04	0.70	1.20	0.010	0.060
* 焊接保护气体：80%Ar+20%CO ₂				

MIX-50DX-C

CMT专用实芯焊丝

特性：线能量低、低飞溅、导电嘴耐磨损性好、良好的送丝性和耐气孔性。

用途：主要适用于汽车行走系统部件、镀锌钢板的焊接。

熔敷金属的力学性能				
屈服强度/MPa	抗拉强度/MPa	延伸率/%	吸收功/J (0°C)	
440	555	29	113	
熔敷金属化学成分 (%)				
C	Si	Mn	P	S
0.08	0.61	1.07	0.014	0.004
* 焊接保护气体：80%Ar+20%CO ₂				

KOBELCO



传递价值 承载信托
Relay Values Carry Trust

联系我们

宇海（中国）有限公司

地址：香港九龙油塘草园街4号华顺工业大厦7楼F座
电话：00852-28805439（总机）
传真：00852-28805832
邮箱：enquiry@simecogroup.com
网址：www.simecogroup.com

东北区

东北大区（吉林）

电话：0431-80564350
邮箱：changchun@simecogroup.com.cn

东北大区（辽宁）

电话：0756-3324310/13889463680
邮箱：dalian@simecogroup.com.cn

华北区

京津冀（河北）

电话：0315-3220577/18832537549
传真：0315-3220577
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

京津冀（北京/天津/内蒙古）

电话：0315-3220577/13928050392
传真：0315-3220577
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

珠海市福尼斯焊接技术有限公司

地址：珠海市吉大园林路信海工业大厦12楼
电话：0756-3359988（总机）
传真：0756-3359933 邮编：519000
邮箱：funisi@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

华中区

湖北

电话：0756-3324310/13824110932
邮箱：wuhan@simecogroup.com.cn

华东区

南京（江苏分公司）

电话：025-84587560 传真：025-84602803
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

苏州

电话：025-84587560/18120057282
邮箱：suzhou@simecogroup.com.cn

泰州/徐州

电话：025-84587560/15365639889
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

华南区

广东

电话：0756-3324187/13709685778
邮箱：sales@simecogroup.com.cn

奥福尼斯（上海）贸易有限公司

地址：上海浦东新区金桥出口加工区金港路501号A座204室
电话：021-61637148
传真：021-61637146 邮编：201206
邮箱：shanghai@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

河南/山西

电话：0756-3324164/15303716700
邮箱：zhengzhou@simecogroup.com.cn

山东

电话：0756-3324164/13823057465
邮箱：qingdao@simecogroup.com.cn

浙江

电话：0756-3324310/13588772925
邮箱：zhejiang@simecogroup.com.cn

福建

电话：0756-3324164/15980775677
邮箱：sales_1@simecogroup.com.cn

西南区

川渝

电话：028-84111112 传真：028-84111152
邮箱：sales-chengdu@simecogroup.com.cn