



且 两

HJ434 且 H08A H08E HJ431 HJ430 HJ433

Mn Si 体

两 H08MnA 且

1 SJ301 SJ501

表1 几种低碳钢埋弧焊常用焊接材料选择举例

钢号	埋弧焊焊接材料	
	焊丝	焊剂
Q235	H08A	HJ430
Q255	H08A	
Q275	H08MnA	HJ431
15、20	H08A、H08MnA	
25、30	H08MnA、H10Mn2	HJ430
20g、22g	H08MnA、H08MnSi	HJ431
	H10Mn2	HJ330
20R	H08MnA	

两 HJ431 HJ430 HJ433 250 2h HJ434 SJ101 SJ301

SJ501 300 2h

T

14mm 14 22mm V

22 50mm V

U 两 V V U 50 60 下

一

1 且

且

体

两

两

两

2

准

3

合

合

体
准

准

4

1



MZ-630/800/1000/1250 弧焊电源

推荐焊接规范

序号	工件厚度 (MM)	焊丝直径 (MM)	焊接电流 (A)	焊接电压 (V)	焊接速度 (M/H)	输出特性 (CC/CV)
1	3	1.6	275-300	28-30	30-40	CC
2	4	2.0	375-400	30-32	30-40	CC
3	5	2.4	425-450	32-34	20-30	CC
4	6	3.2	300-450	30-32	25-30	CC
5	8	3.2	450-550	32-35	20-30	CC
6	10	4.0	500-600	32-35	20-25	CC
7	12	4.0	600-700	36-38	20-30	CC
8	14	4.0	700-800	36-38	20-30	CC
9	15	5.0	800-900	36-38	20-30	CC
10	17	5.0	850-950	38-40	20-30	CC
11	18	5.0	900-950	38-40	25-30	CC
12	20	5.0	850-1000	38-40	25-30	CC
13	22	5.0	900-1000	38-40	25-30	CC