

相当规格

AWS	A5.20 E71T-1/9C A5.20M E491T-1/9C
GB/T	10045 T49 3 T1-1 C1 AP
EN ISO	17632-A T42 3 P C1 1 17632-B T49 3 T1-1 C1-AP
JIS	Z3313 T492T1-1CA-U

特性与用途

适应有热处理需求工况而开发的CO₂保护焊药芯焊丝。焊丝全位置作业性优异，尤其立上焊在较大的参数下仍能获得平坦成型的焊缝。飞溅及烟尘量少、弧光柔和稳定、渣薄且易除、焊缝成型美观、缺陷率低。焊态及消应力处理后焊缝金属机械性能稳定。

推荐用于电力设备、平台、容器等需要消应力热处理结构的焊接。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1、多道焊接时，须尽量保持150±15°C的道间温度以确保焊缝金属性能。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例值	0.046	1.27	0.52	0.013	0.010	0.012	0.035	0.039	0.006	0.016

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥390	490-670	≥22	≥27/-30°C	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-30°C	AW/PWHT
例值	490	570	27	186/-20°C, 160/-30°C	AW
例值	420	520	29	140/-20°C, 110/-30°C	580°Cx8h

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围(A)	平、横焊	180-340	-	-
	立、仰焊	140-280	-	-
电压范围(V)	平、横焊	25-34	-	-
	立、仰焊	22-30	-	-