

A₂

相当规格

AWS	A5.20 E61T-GC A5.20M E431T-GC
GB/T	10045 T43 2 T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T35 2 P C1 1 17632-B-T43 2 T1-1 C1 A
JIS	Z3313 T432T1-1CA-U

特性与用途

低碳钢用CO₂气体保护药芯焊丝。适合全位置焊接，电弧稳定、飞溅少、焊渣易剥离、焊缝金属缺陷率低。

适用于机械制造、压力容器、船舶、石油、化工等结构的焊接。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1、多道焊接时，须保持150°C以下的道间温度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.18	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	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例值	0.035	1.34	0.42	0.010	0.008	0.006	0.015	0.015	0.014	0.01

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	≥330	430-600	≥22	-	-
GB/T标准	≥330	430-600	≥20	≥27/-20°C	AW
例值	420	490	27	82 / -20°C	AW

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	180-300	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-32	-	-
	立、仰焊	22-27	-	-