

相当规格

AWS	A5.20 E71T-1C A5.20M E491T-1C
GB/T	10045 T49 2 T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 2 P C1 1 17632-B-T49 2 T1-1 C1-A
JIS	Z3313 T492T1-TCA-U

特性与用途

低碳钢用金红石型CO₂保护药芯焊丝。焊丝采用直流反接，适合全位置作业，尤其立上焊在较大的电流下仍能获得平坦成形的焊缝。焊接过程烟尘量少、弧光柔和且稳定、焊渣薄且易除、焊缝缺陷率低。

推荐用于焊接船体、钢结构等场合，尤适用于对全位置角焊缝成形和效率要求较高的环境，可配合自动焊小车或机器人手臂实现高效角焊缝及坡口焊缝焊接。

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±15℃左右的道间温度以保证获得优良的力学性能。

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	0.030	0.030	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	0.041	1.19	0.46	0.017	0.008	0.009	0.024	0.009	0.021	0.012

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/-20℃	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-20℃	AW
例值	465	540	29	108/-20℃	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	200-340	220-350	-
	立、仰焊	140-280	140-300	-
电压范围(V)	平、横焊	25-34	25-34	-
	立、仰焊	22-30	22-31	-