

FabCO 712C

相当规格

AWS A5.20 E71T-1CJ/-9CJ/-12CJ H4

GB/T -

EN ISO 17632-A T42 6 P C1 2 H5

特性与用途

FabCO 712C是一款可满足(-60°C)低温冲击韧性要求,同时还可以满足620°CX10小时以上热处理要求的药芯焊丝。FabCO 712C焊接操作性能优良,焊道成型美观,脱渣容易, H4的低扩散氢控制,使该产品具有更佳的抗裂性能。

FabCO 712C焊丝适用于焊接Q400Mpa 及以下级别的钢材的焊接,主要应用在海工行业有(-60°C)低温冲击韧性要求和长时间热处理要求的产品;也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的焊接生产。

注意事项

产品应保存在干燥、封闭的环境内,使用前请保留它的原始紧密的真空包装状态。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS标准	0.12	1.60	0.9	0.03	0.03	0.5
GB/T标准	-	-	-	-	-	-
例值	0.03	1.50	0.36	0.011	0.010	0.41

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
AWS标准	≥400	480-620	≥22	≥27
GB/T标准	-	-	-	-
例值(AW)	517	558	27	-40°C/168, -60°C/142
例值(PWHT) 620°CX13h	434	496	32	-40°C/183

扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值(打开包装)	3.2
例值(打开包装24小时)	3.4