

FabCO[®] XTREME[®] 120

相当规格

AWS A5.29 E121T5-GC H4

GB/T -

EN ISO -

特性与用途

FabCO Xtreme 120是一款采用特殊专利配方的碱性药芯焊丝。焊丝采用的特殊渣系使得焊丝可以获得优异机械性能的同时，又可以有较好的焊接操作性能和脱渣性能。焊丝具有优异的(-60℃)低温冲击韧性，H4的低扩散氢控制，使该产品具有更佳的抗裂性能。

FabCO Xtreme 120焊丝适用于焊接Q690Mpa 及以下级别的钢材的焊接，主要应用在海工行业有(-60℃)低温冲击韧性要求和高抗裂要求的产品；，也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的焊接生产。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

- 1、本产品使用直流正接(焊枪DC-)极性焊接，使用前请调整焊机极性。
- 2、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。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Al
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.07	1.35	0.14	0.008	0.005	3.90	0.22	0.45

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	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-
例值(AW)	763	866	17.6	-40°C/168, -60°C/142

扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值(打开包装)	3.4
例值(打开包装24小时)	3.7