

相当规格

AWS	SFA5.5 E7018-W1
GB/T	5117 E5018-NCC2
EN ISO	2560-A E 42 2 Z B 3 2
	2560-B E4918-NCC2

特性与用途

490MPa 级耐候钢用铁粉低氢型手焊条。全位置焊接性优异，熔敷金属中含有 Cu、Ni、Cr，故其耐候性非常良好，抗裂性能极佳。

适用于耐候性高强度、490MPa 级高强度构造物，如桥梁、建筑、车辆等焊接。

D₁

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350-400℃烘干60分钟。
- 2、拘束力大的工况，例如超过25mm厚度以上的钢板，最好焊前母材进行80~100℃的预热。
- 3、为防止起弧发生气孔，请采用后退前进法。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	V
AWS标准	0.12	0.40-0.70	0.40-0.70	0.025	0.025	0.20-0.40	0.15-0.30	0.30-0.60	0.08
GB/T标准	0.12	0.40-0.70	0.40-0.70	0.025	0.025	0.20-0.40	0.15-0.30	0.30-0.60	0.08
例值	0.058	0.521	0.663	0.016	0.010	0.315	0.24	0.441	0.014

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	≥415	≥490	≥22	-20℃/≥27	AW
GB/T标准	≥420	≥490	≥20	-20℃/≥27	AW
例值	485	575	28	-20℃/183	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	70-100	100-140	140-180	180-230
	立、仰焊	60-90	90-130	120-160	-