

相当规格

AWS	A5.20 E71T-1/9/12C A5.20M E491T-1/9/12C
GB/T	10045 T49 4T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 4 P C1 1 17632-B-T49 4 T1-1 C1 A
JIS	Z3313 T494T1-1CA-U

特性与用途

适合全适应大、厚工件，强拘束结构的焊接而开发的专用金红石型气体保护焊药芯焊丝。

焊缝金属具有极佳的抗裂能力，缺陷率极低。位置焊接，工艺性能优良。在大、厚工件的焊接中可降低预热温度或不预热，利于改善劳动环境。

推荐用于重要结构及对焊缝抗裂性能要求较高的应用场合。

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，以保持机械性能。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.60	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	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例值	0.027	1.10	0.27	0.012	0.008	0.32	0.017	0.007	0.019	0.010

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	490-620	≥22	≥27/-30°C	AW
GB/T标准	≥390	490-620	≥18	≥27/-40°C	AW
例值	480	550	28	100/-30°C, 70/-40°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	-	-