

相当规格

| | |
|--------|---|
| AWS | A5.20 E71T-1/9/12M A5.20M E491T-1/9/12M |
| GB/T | 10045 T49 2 T1-1 M21 A |
| EN ISO | 17632-A-T42 2 P M21 1 17632-B-T49 2 T1-1 M21 A |
| JIS | Z3313 T492T1-1MA-U |

特性与用途

低碳钢及高强钢用金红石型富氩混合气体保护药芯焊丝。适合全位置焊接，弧光柔和稳定，烟尘量少，几乎无飞溅，渣薄且易除，焊缝缺陷率低。各项力学性能良好，特别是稳定的塑性和低温韧性。

保护气体

75-85%Ar, 其余CO₂

注意事项

1、由于混合气体特性，焊接时适当摆动会有利于获得更平坦、美观的焊缝成型。

熔敷金属化学成份(wt%) (80%Ar + 20%CO₂)

| | 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 | 0.038 | 1.04 | 0.27 | 0.007 | 0.005 | 0.012 | 0.021 | 0.010 | 0.020 | 0.011 |

熔敷金属机械性能 (80%Ar + 20%CO₂)

| | 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/-20°C | AW |
| GB/T标准 | ≥390 | 490-670 | ≥18 | ≥27/-20°C | AW |
| 例值 | 440 | 530 | 29 | 166/-20°C, 110/-30°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 | 180-320 | - |
| | 立、仰焊 | 140-250 | 140-250 | - |
| 电压范围(V) | 平、横焊 | 24-33 | 24-34 | - |
| | 立、仰焊 | 22-28 | 22-28 | - |