

相当规格

| | |
|--------|--|
| AWS | A5.18 E70C-6M A5.18M E48C-6M |
| GB/T | 10045 T49 3 T15-O M21 A |
| EN ISO | 17632-A-T42 3 M M21 3 17632-B-T49 3 T15-O M21 A |

特性与用途

低碳钢用金属粉型焊丝，焊接飞溅小，熔敷效率高，与实心焊丝相比，焊接速度可提高20-40%。推荐用于平、横位置的单道或多道焊。

主要用于机械和汽车制造工业中，尤其适于使用焊接机器人的高速流水线焊接，可体现出高效率 and 低缺陷率的优势。

保护气体

75-85% Ar, 其余CO₂

注意事项

1、多道焊接时须控制热输入量及层道间温度，以确保获得良好而稳定的低温韧性。

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 | 1.75 | 0.90 | 0.030 | 0.030 | 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 | 0.048 | 1.24 | 0.60 | 0.005 | 0.008 | - | - | 0.006 | 0.006 | 0.006 |

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 | ≥400 | ≥480 | ≥22 | ≥27/-30°C | AW |
| GB/T标准 | ≥390 | 490-670 | ≥18 | ≥27/-30°C | AW |
| 例值 | 485 | 560 | 27 | 98/-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) | 平焊 | 220-330 | 240-350 | - |
| | 立、仰焊 | - | - | - |
| 电压范围(V) | 平焊 | 28-34 | 28-35 | - |
| | 立、仰焊 | - | - | - |