

相当规格

AWS	A5.20 E71T-1/90
	A5.20M E491T-1/90
GB/T	10045 T49.2 T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T49.2 B C1 A
	17632-B-T49.2 T1-1 C1 A

特性与用途

应用广泛的互溶性保护药芯焊丝。电弧穿透深，在宽的焊接参数范围内可获得良好的焊缝性能。全位置焊作业性优异、飞溅及烟尘量少。电弧稳定和熔渣易清除。焊缝成型美观、缺陷率低。

适用于船体、海洋钻井平台、储罐、容器、钢结构、锅炉等重要结构的焊接。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1、多道焊接时，须尽早保持150°C以下的道间温度以确保焊缝金属性能。

熔敷金属化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.75	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	0.032	1.38	0.42	0.013	0.006	1.00700	0.013	0.00900	0.00700	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	备注
AWS标准	≥390	490-670	≥22	≥27/-20°C	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥19	≥27/-20°C	AW
例值	470	560	27	126/-20°C, 80/-30°C	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

焊丝直径(mm)	位置	1.2		1.4		1.6	
		平、横焊	立、仰焊	平、横焊	立、仰焊	平、横焊	立、仰焊
电弧范围(A)		180-300	140-240	200-320	150-250	220-340	-
电压范围(V)		24-32	22-27	24-33	22-28	25-35	-