

相当规格

AWS A5.20 E70T1-1/9C
 A5.20M E491T-1/9C
 GB/T 10045 T49 2 T1-1 C1A
 EN ISO 17632-A-T49.2 P C1A
 17632-R-T49.2 T1-1 C1A

特性与用途

应用于低碳钢至中碳钢气保护焊药芯焊丝。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、电弧稳定和飞溅明显、焊缝成型美观、缺陷率低。

适用于船体、海洋钻井平台、储槽、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，须尽量保持150℃以下的道间温度以确保焊缝金属性能。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
GB/T标准	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35