

A₁

相当规格

AWS	-
GB/T	5117 E4315
EN ISO	2560-A E35 3 B 2 2 2560-B E4315 A

特性与用途

420MPa级低氢型直流碳钢焊条, 全位置焊接性能优异, 电弧稳定, 无偏弧现象, 飞溅小, X-Ray检验合格率高, 抗裂性能佳, 具有优异的机械性能, 特别是低温冲击性能。

适用于20R、Q235R等低碳钢、低合金钢的焊接。如压力容器、管道、锅炉等结构。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经300~350°C烘干60分钟。
- 2、为防止起弧发生缺陷, 建议采用后退前进法焊接。
- 3、宜采用短弧焊接, 如摆动运条, 摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.20	1.20	1.00	0.040	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
例值	0.081	0.71	0.38	0.019	0.010	0.014	0.030	0.001	0.01

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	-	-	-	-	-
GB/T标准	≥330	≥430	≥20	-30°C/≥27	AW
例值	455	535	31	-30°C/131	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	60-90	90-130	140-190	190-240
	立、仰焊	50-80	85-120	130-160	-