

相当规格

AWS	SFA5.1 E7016
GB/T	5117 E5016
EN ISO	2560-A E 42 3 B 1 2 2560-B E4916 A

特性与用途

490MPa级高强度及强韧性低氢型手焊条。全位置焊接性能优异, 电弧稳定, 火花小、焊渣保护良好、X-Ray检验合格率高。对于钢架结构, 高杂质易裂材料的焊接, 性能优异。

适用于低合金钢、中高碳钢、厚钢板及铸钢的焊接等。

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。
- 4、电流太大, 线能量过高时, 会引起冲击功下降, 为获得较好的冲击功, 应选用适当电流。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	1.60	0.75	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
GB/T标准	0.15	1.60	0.75	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
例 值	0.064	1.26	0.53	0.012	0.008	0.016	0.033	0.01	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	≥400	≥490	≥22	-30°C/≥27	AW
GB/T标准	≥400	≥490	≥20	-30°C/≥27	AW
例 值	490	580	27	-30°C/143	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP、AC)

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	55-85	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	50-80	90-120	130-160	-