

相当规格

AWS	SFA5.1 E7024-1
GB/T	5117 E5024-1
EN ISO	2560-A E 42 3 B 1 2 2560-B E4916 A

特性与用途

耐油漆性优良, 平焊及水平角焊作业性良好。机械性能良好, 熔敷效率高, 可达140%。

适用于低碳钢、490MPa级高强度钢, 如船舶、建筑、桥梁、机车车辆的焊接。特别适用于平焊及水平角焊焊接。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经200~240℃烘干60分钟。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	1.25	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
GB/T标准	0.15	1.25	0.90	0.035	0.035	0.30	0.30	0.30	0.08
例值	0.074	0.86	0.27	0.012	0.010	0.02	0.025	0.01	0.02

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	-20℃/≥27	AW
GB/T标准	≥400	≥490	≥20	-20℃/≥27	AW
例值	480	560	25	-20℃/82	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP、AC)

直径及长度(mm)		3.2×350	4.0×400	5.0×400
电流范围 (A)	平焊 水平角焊	120-160	160-200	200-240