

### 相当规格

<b>AWS</b>	SFA5.5 E8015-G
<b>GB/T</b>	5117 E5515-G
<b>EN ISO</b>	2560-A E 46 4 B 2 2 2560-B E5515-G AP

### 特性与用途

550MPa级高强度低氢型直流专用焊条。适合全位置焊接, 抗裂性极佳, 机械性能优异。

适用于低合金钢、中高碳钢、铸钢的焊接, 如15MnTi、15MnV及540-610MPa级高强钢的焊接。

### 注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°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	Cu
AWS标准*	-	≥1.00	≥0.80	0.03	0.03	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.20
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.055	1.50	0.50	0.013	0.010	0.85	0.03	0.03	0.008	0.010

注\*: 指为了满足G组的合金要求, 未经稀释的焊缝金属应至少有下列表的一个元素的最低值, 附加化学成分要求可在供需双方之间确定。

### 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	≥460	≥550	≥19	-	AW
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	-	AW
例 值	530	615	29	-30°C/161	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	55-85	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	50-80	85-120	110-160	-