

A₁

相当规格

AWS	SFA5.5 E9015-G
GB/T	32533 E6215-G P
EN ISO	18275-A E 55 5 ZMn 1 Ni 0.3Mo B 4 2
	18275-B E6215-G P

特性与用途

590MPa级高强度及强韧性低氢型直流专用焊条。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。具有良好的缺口冲击韧性和抗裂性能。

适用于焊接压力容器、桥梁、水电站下降管及海洋工程等重要结构。

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*	-	≥1.00	≥0.80	-	-	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.20
例值	0.077	1.58	0.57	0.016	0.015	0.065	0.20	0.24	0.008	0.012

注*: 指为了满足不同G组的合金要求, 未经稀释的焊缝金属应至少有下列于本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	≥530	≥620	≥17	-	-
GB/T标准	≥490	≥590	≥16	-20°C/≥27	620±15°C*1h
例值	630	715	24	-45°C/75	620±15°C*1h

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	-