

### 相当规格

<b>AWS</b>	SFA5.5 E11018M
<b>GB/T</b>	32533 E7618-N4M2
<b>EN ISO</b>	18275-A E 69 5 Z B 3 2 18275-B E7618-N4M2 A
<b>JIS</b>	Z3211 E7618-N4M2 A

### 特性与用途

780MPa级低氢高强度钢焊条。作业性良好，抗裂性及机械性能优异。

适用于HY80、HT80、HSLA80等高强度钢的焊接。

### 注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
- 2、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进行法焊接。
- 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、配合钢材类别和厚度进行100℃的预热处理。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.10	1.30-1.80	0.60	0.030	0.030	1.25-2.50	0.40	0.25-0.50	0.05
GB/T标准	0.10	1.30-1.80	0.60	0.030	0.030	1.25-2.50	0.40	0.25-0.50	0.05
例 值	0.080	1.35	0.55	0.012	0.008	1.60	0.39	0.35	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	680-760	≥760	≥20	-50℃/≥27	AW
GB/T标准	680-760	≥760	≥18	-50℃/≥27	AW
例 值	710	810	22	-50℃/54	AW

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)		3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	80-120	110-160	-