

### A<sub>2</sub>

#### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.26 EG80T-Ni1 A5.26M EG552T-Ni1
<b>GB/T</b>	-
<b>EN ISO</b>	-
<b>JIS</b>	Z3319 YFEG-32C

#### 特性与用途

气电立焊用药芯焊丝。电弧稳定，飞溅及烟尘量少，熔渣薄且均匀覆盖，渣易清除。焊道成型美观、缺陷率低，焊缝金属机械性能稳定。  
适用于储罐、桥梁箱型梁及船体等结构的焊接。

#### 保护气体

100%CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

#### 注意事项

1、风速超过2m/s时，会有气孔发生，请采取防风措施。

#### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.10	1.0-1.8	0.50	0.03	0.03	0.70-1.10	-	0.30	-	0.35
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.08	1.39	0.23	0.015	0.009	0.75	0.018	0.26	0.006	0.016

#### 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	≥410	550-700	≥20	≥27/-20°C	AW
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	540	660	22	68/-20°C	AW

#### 适用焊接位置



#### 推荐焊接参数: (DCEP)

线径(mm)	1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	-	-	320-450
电弧电压 (V)	-	-	35-40
伸出长度 (mm)	-	-	35-40
气体流量 (L/min)	-	-	25-35