

A₂

相当规格

AWS	A5.20 E70T-1C A5.20M E490T-1C
GB/T	10045 T49 2 T1-0 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 2 P C1 3 17632-B-T49 2 T1-0 C1 A

特性与用途

为适应高速焊接而开发的专用焊丝，具有熔敷速度快，熔敷效率高的特点。

电弧柔和稳定、飞溅量少、熔渣薄且易剥离、焊缝外观平滑光亮、焊脚的等脚性好。耐气孔、凹坑性极优异，可用于预涂漆钢板。

适用于造船、海洋平台、桥梁、机械、车辆、钢构等各种结构的平焊及角焊。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1、由于受预涂底漆的种类或膜厚影响，为获得良好的耐气孔、凹坑性能，须留意预涂底漆的种类以及膜厚的控制，一般建议使用无机锌粉底漆。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例值	0.041	1.67	0.53	0.008	0.008	0.012	0.011	0.018	0.016	0.005

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	≥390	490-670	≥22	≥27/-20°C	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-20°C	AW
例值	490	580	26	64/-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)	平、横焊	200-330	220-350	240-380
	立、仰焊	140-200	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-34	26-35	27-36
	立、仰焊	22-25	-	-