

## A<sub>2</sub>

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.20 E71T-1/9/12M A5.20M E491T-1/9/12M
<b>GB/T</b>	10045 T49 2 T1-1 M21 A
<b>EN ISO</b>	17632-A-T42 2 P M21 1 17632-B-T49 2 T1-1 M21 A
<b>JIS</b>	Z3313 T492T1-1MA-U

### 特性与用途

低碳钢及高强钢用金红石型富氩混合气体保护药芯焊丝。适合全位置焊接，弧光柔和稳定，烟尘量少，几乎无飞溅，渣薄且易除，焊缝缺陷率低。各项力学性能良好，特别是稳定的塑性和低温韧性。

### 保护气体

75-85%Ar, 其余CO<sub>2</sub>

### 注意事项

1、由于混合气体特性，焊接时适当摆动会有利于获得更平坦、美观的焊缝成型。

### 熔敷金属化学成份(wt%) (80%Ar + 20%CO<sub>2</sub>)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.60	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例值	0.038	1.04	0.27	0.007	0.005	0.012	0.021	0.010	0.020	0.011

### 熔敷金属机械性能 (80%Ar + 20%CO<sub>2</sub>)

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥390	490-620	≥22	≥27/-20°C	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-20°C	AW
例值	440	530	29	166/-20°C, 110/-30°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	180-300	180-320	-
	立、仰焊	140-250	140-250	-
电压范围(V)	平、横焊	24-33	24-34	-
	立、仰焊	22-28	22-28	-