

A₂

相当规格

| | |
|---------------|---|
| AWS | A5.20 E71T-5C A5.20M E491T-5C |
| GB/T | 10045 T49 3 T5-1 C1 A |
| EN ISO | 17632-A-T42 3 B C1 1 17632-B-T49 3 T5-1 C1 A |
| JIS | Z3313 T493T5-1CA-U |

特性与用途

碱性药芯焊丝，使用CO₂气体保护。具有稳定的电弧和小的飞溅率，熔渣覆盖完整且极易脱渣。焊道表面波纹浅且成型较美观。焊丝产生的熔敷金属扩散氢含量极低，焊缝具备极佳的抵抗裂纹能力和低温韧性。

可用于对抗裂性或冲击韧性要求较高的碳钢结构。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

- 1、平、横位置焊接时采用DCEP (DC+)，进行立、仰位置焊接时建议使用DCEN (DC-)。
- 2、多道焊接时，须保持135-165°C之间的道间温度，以保持机械性能。

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 | 0.055 | 1.58 | 0.54 | 0.010 | 0.012 | 0.003 | 0.014 | 0.011 | 0.007 | 0.012 |

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/-30°C | AW |
| GB/T标准 | ≥390 | 490-670 | ≥18 | ≥27/-30°C | AW |
| 例 值 | 450 | 530 | 28 | 110/-30°C | 80/-40°C |
| | 420 | 510 | 30 | 90/-30°C | 72/-40°C |

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 | - |
| | 立、仰焊 | 140-240 | - |
| 电压范围(V) | 平、横焊 | 24-32 | - |
| | 立、仰焊 | 22-27 | - |