

### 相当规格

**AWS** A5.18 ER70S-3  
**GB/T** 8110 ER50-3  
**EN ISO** -

### 特性与用途

适用于软钢及490MPa级高强度钢之焊接。具有优良的焊接工艺性能，焊缝成形美观。在小电流下，电弧仍很稳定，因此适用于薄板和管的焊接。可全位置作业，特别适合管道的第一道打底焊接。

### 保护气体

100%CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

### 注意事项

- 1、焊接前将焊接部位的油污、锈蚀等污物确实清理干净，以免影响焊接质量。
- 2、控制气体流量约20-25L/min。
- 3、控制焊丝的伸出长度约在15-25mm之间。
- 4、亦可用于混合气，但须注意气体纯度及混合比。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.06-0.15	1.00-1.40	0.45-0.75	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50
GB/T标准	0.06-0.15	0.90-1.40	0.45-0.75	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50
例值	0.078	1.28	0.58	0.018	0.006	0.025	0.043	0.022	0.004	0.033

### 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
AWS标准	≥400	≥480	≥22	-20°C/≥27
GB/T标准	≥420	≥500	≥22	-20°C/≥27
例值	456	548	29	-20°C/80

### 适用焊接位置



### 焊接参数建议: DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	60-160	80-230	120-300
焊接电压范围(V)	18-24	18-30	18-32