

### 相当规格

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

### 特性与用途

由于添加Ti元素，使熔滴过渡更加细密，电弧稳定，火花飞溅及烟雾量少，大电流焊接时性能优异。适用于高电流的厚板对接，角接及横焊，常用于造船、海洋平台、桥梁、建筑及挖掘机等焊接场合。

### 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	Ti
AWS标准	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-
例 值	0.082	1.42	0.73	0.014	0.010	0.10

### 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	-
GB/T标准	-	-	-	-
例 值	485	570	27	-30°C/96 -40°C/74

### 适用焊接位置



### 焊接参数建议: DCEP(DC+)

线径(mm)	1.2	1.6
焊接电流范围(A)	120-300	225-450
焊接电压范围(V)	18-32	28-38