

## A<sub>3</sub>

### 相当规格

**AWS** A5.18 ER80S-G  
**GB/T** 8110 ER55-G  
**EN ISO** -

### 特性与用途

适应于550MPa级高强度钢焊接。具有较广的电流适应范围及稳定的电弧特性。  
 常用于桥梁、建筑、压力容器等焊接场合。

### 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	Mo	Ti	Cu
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.12	1.20-1.90	0.40-0.80	0.025	0.025	0.20-0.50	0.20	0.50
例值	0.081	1.44	0.61	0.023	0.011	0.37	0.08	0.21

### 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	-	≥550	-	-
GB/T标准	≥470	≥550	17	-30°C/27
例值	540	600	26	-30°C/70

### 适用焊接位置



### 焊接参数建议: DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
焊接电流范围(A)	60-160	80-230	120-300	225-450
焊接电压范围(V)	18-24	18-30	18-32	28-38