

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.28 E80C-G A5.28M E55C-G
<b>GB/T</b>	10045 T55 3 T15-0 M21 A
<b>EN ISO</b>	17632-A-T46 3 Z M M21 3 17632-B-T55 3 T15-0 M21 A

### 特性与用途

高强钢用金属粉型焊丝，熔敷金属中添加了少量的Mo以提高强度。产品可有效解决实心焊丝焊接存在的清渣困难和镀锌不良问题。同时改善焊接操作性能，减少飞溅，提高效率并降低成本。其电弧稳定，飞溅和烟尘量少，焊缝成型美观，有极佳的脱渣表现。适用于Q420和Q460高强钢的焊接。

### 保护气体

75-85% Ar, 其余CO<sub>2</sub>

### 注意事项

- 1、多道焊接时须控制热输入量及层道间温度，以确保获得良好而稳定的低温韧性。
- 2、AWS A5.28/A5.28M：为满足G组的合金要求，未经稀释的熔敷金属，对于一种或更多下列合金（Ni、Cr、Mo），应具有不小于其规定的最小值。

### 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	-	-	-	-	-	≥0.50	≥0.30	≥0.20	-	-
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例值	0.048	1.48	0.45	0.009	0.016	0.012	0.006	0.27	0.006	0.006

### 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	-	≥550	-	-	-
GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥27/-30°C	AW
例值	570	650	21	56/-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)	平焊	220-330	-	-
	立、仰焊	-	-	-
电压范围(V)	平焊	28-34	-	-
	立、仰焊	-	-	-