

A₅

相当规格

AWS	A5.18 E70C-6M A5.18M E48C-6M
GB/T	10045 T49 3 T15-0 M21 A
EN ISO	17632-A-T42 3 M M21 3 17632-B-T49 3 T15-0 M21 A

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。

特性与用途

低碳钢用金属粉型焊丝，焊接飞溅小，熔敷效率高，与实心焊丝相比，焊接速度可提高20-40%。推荐用于平、横位置的单道或多道焊。

主要用于机械和汽车制造工业中，尤其适于使用焊接机器人的高速流水线焊接，可体现出高效率 and 低缺陷率的优势。

保护气体

75-85% Ar, 其余CO₂

熔敷金属化学成份(wt%) (80% Ar+ 20% CO₂)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.75	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
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	1.24	0.60	0.005	0.008	1.05		0.006	0.006	0.006

熔敷金属机械性能 (80% Ar+ 20% CO₂)

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥400	≥480	≥22	≥27/-30°C	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-30°C	AW
例值	485	560	27	98/-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	240-350	-
	立、仰焊	-	-	-
电压范围(V)	平焊	28-34	28-35	-
	立、仰焊	-	-	-