Fabshield 81N1 自保护低合金钢药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E71T8-Ni1 J H8
GB/T -
EN ISO 17632-A T38 4 1Ni Y NO 1 H10

保护气体

不需要保护气体

特性与用途

Fabshield 81N1是一款具有优良全位置操作性能的自保护药芯焊丝，焊道成型美观，脱渣容易，具有优良的低温冲击韧性，不需要焊接保护气，特别适合野外施工使用。

Fabshield 81N1焊丝适用于焊接API X70 及以下级别的钢管，主要应用在长输管线和城市管网的现场安装及预制是焊接；也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的现场焊接。

注意事项

1、焊丝为直径2.0mm的自保护药芯焊丝，需使用专用的送丝机和焊枪施焊。
2、由于焊丝的配方特殊，需采用直流正接，即焊枪接负极的接线方式。
3、产品应保存在干燥、封闭的环境内，并保留它的原始紧密的桶装包装状态。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
AWS标准	0.12	1.50	0.8	0.03	0.03	0.8-1.10	1.80
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.03	0.87	0.05	0.004	0.010	0.95	0.67

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	PWHT
AWS标准	≥400	490-620	≥20	≥27	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	414	495	29	-40℃/280	AW

适用焊接位置

推荐焊接参数：(DCEN)

焊丝直径		焊接位置	焊接电流	焊接电压	送丝速度		熔敷速度		焊丝干伸长	
Inches	(mm)	Position	Amps	Volts	in/min	(m/min)	lbs/hr	(kg/hr)	Inches	(mm)
5/64	(2.0)	全位置焊	170	17	70	(1.8)	2.7	(1.2)	1	(25)
5/64	(2.0)	全位置焊	190	18	80	(2.0)	3.4	(1.5)	1	(25)
5/64	(2.0)	平焊，横焊	220	19	85	(2.2)	3.9	(1.7)	1	(25)
5/64	(2.0)	平焊，横焊	240	20	95	(2.4)	5.0	(2.3)	1	(25)

* 采用适当焊接工艺：包括预热和道间温度，这取决于被焊钢材的厚度及接头形式；