

### 相当规格

<b>AWS</b>	-
<b>GB/T</b>	-
<b>EN ISO</b>	14343-A G 18 8 Mn
<b>YB/T</b>	5092 H09Cr21Ni9Mn7Si

### 特性与用途

熔敷金属含Mn约7%，为完全非磁性奥氏体组织，故用于制造军事设备如扫雷艇、清除地雷器具、防磁雷战车等别具效果。焊接时不需预热及后热处理，对18Cr-8Ni不锈钢、14%高锰钢、武器钢、硬化性钢、耐磨钢及一般难以焊接钢材等具有特佳效果。

### 保护气体

98%Ar+2%O<sub>2</sub>

# E<sub>4</sub>

### 注意事项

- 1、使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.997%，O<sub>2</sub>纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。
- 4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理想的性能和表面质量。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
YB/T标准	0.04-0.14	6.5-8.0	0.65-1.0	0.03	0.03	18.5-22.0	8.0-10.7	0.75	0.75
例值	0.08	6.71	0.95	0.020	0.08	18.7	8.2	0.16	0.01

### 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例值	630	40

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数：DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
焊接电压范围(V)	14-24	15-28	15-29