

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.28 E80C-Ni1 A5.28M E55C-Ni1
<b>GB/T</b>	10045 T55 5 T15-0 M21 A-N2
<b>EN ISO</b>	17632-A-T46 5 1Ni M M21 3 17632-B-T55 5 T15-0 M21 A-N2

### 特性与用途

低合金高强度钢用金属粉型焊丝，熔敷金属含有约1%Ni，使用富氩混合气体焊接。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。

适用于有低温要求的低合金高强度钢结构的焊接。

### 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。

### 熔敷金属化学成份(wt%) (80% Ar+ 20% CO<sub>2</sub>)

	C	Mn	Si	p	S	Ni	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.5	0.80	0.025	0.030	0.80-1.10	0.30	0.03	0.35
GB/T标准	0.12	1.75	0.80	0.030	0.030	0.80-1.20	0.35	-	-
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% 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	≥470	≥550	≥24	≥27/-45°C	AW
GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥27/-50°C	AW
例 值	485	565	29	92/-50°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	-	-