

### 相当规格

|        |   |
|--------|---|
| AWS    | A5.20 E71T-5C<br>A5.20M E491T-5C                |
| GB/T   | 10045 T49 3 T5-1 C1 A                           |
| EN ISO | 17632-A-T42 3 B C1 1<br>17632-B-T49 3 T5-1 C1 A |
| JIS    | Z3313 T493T5-1CA-U                              |

### 特性与用途

碱性药芯焊丝，使用CO<sub>2</sub>气体保护。具有稳定的电弧和小的飞溅率，熔渣覆盖完整且极易脱渣。焊道表面波纹浅且成型较美观。焊丝产生的熔敷金属扩散氢含量极低，焊缝具备极佳的抵抗裂纹能力和低温韧性。

可用于对抗裂性或冲击韧性要求较高的碳钢结构。

### 保护气体

100% CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

### 注意事项

- 1、平、横位置焊接时采用DCEP (DC+)，进行立、仰位置焊接时建议使用DCEN (DC-)。
- 2、多道焊接时，须保持135-165°C之间的道间温度，以保持机械性能。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

|        | C     | Mn   | Si   | P     | S     | Ni    | Cr    | Mo    | V     | Cu    |
|--------|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| AWS标准  | 0.12  | 1.75 | 0.90 | 0.03  | 0.03  | 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    | 0.055 | 1.58 | 0.54 | 0.010 | 0.012 | 0.003 | 0.014 | 0.011 | 0.007 | 0.012 |

### 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  | ≥390     | 490-670  | ≥22   | ≥27/-30°C |          | AW       |
| GB/T标准 | ≥390     | 490-670  | ≥18   | ≥27/-30°C |          | AW       |
| 例 值    | 450      | 530      | 28    | 110/-30°C | 80/-40°C | AW       |
|        | 420      | 510      | 30    | 90/-30°C  | 72/-40°C | 620°C×4h |

### 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、横焊 | 180-300 | -   | -   |
|         | 立、仰焊 | 140-240 | -   | -   |
| 电压范围(V) | 平、横焊 | 24-32   | -   | -   |
|         | 立、仰焊 | 22-27   | -   | -   |