

相当规格

AWS A5.5 E8018-C3
 GB/T 5117 E5518-N2 P
 EN ISO 2560-A E 46 4 1Ni B 3 2
 2560-B E5518-N2 P

特性与用途

铁粉低氢低温用手焊条, 焊接效率高, 在-40°C下冲击韧性极为优良。物理性能及X-Ray性能优异, 立仰焊均适合。

适用于低温容器等的焊接。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、电流太高, 线能量过大时, 会引起冲击值下降, 为获得较好的冲击功, 应选用适当的焊接电流。
- 3、为防止起弧发生缺陷, 建议采用后退前进行法焊接。

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S | Ni | Cr | Mo | V |
|--------|------|-----------|------|-------|-------|-----------|------|------|------|
| AWS标准 | 0.12 | 0.40-1.25 | 0.80 | 0.03 | 0.03 | 0.80-1.10 | 0.15 | 0.35 | 0.05 |
| GB/T标准 | 0.12 | 0.40-1.25 | 0.80 | 0.03 | 0.03 | 0.80-1.10 | 0.15 | 0.35 | 0.05 |
| 例 值 | 0.07 | 0.90 | 0.43 | 0.016 | 0.009 | 1.02 | 0.05 | 0.05 | 0.03 |

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 | 470-550 | ≥550 | ≥24 | -40°C/≥27 | AW |
| GB/T标准 | 470-550 | ≥550 | ≥20 | -40°C/≥27 | 620±15°C*1h |
| 例 值 | 540 | 620 | 26 | -40°C/80 | 620±15°C*1h |

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP)

| 直径及长度(mm) | 2.6X350 | 3.2X350 | 4.0X400 | 5.0X400 | |
|-----------|---------|---------|---------|---------|---|
| 电流范围 | 70-100 | 100-140 | 140-180 | 180-230 | |
| (A) | 立、仰焊 | 60-90 | 90-130 | 120-160 | - |