

相当规格

AWS A5.29 E81T1-Ni1 MJ H4
GB/T -
EN ISO -

注意事项

产品应保存在干燥、封闭的环境内，使用前请保留它的原始紧密的真空包装状态。

特性与用途

FabCO 812Ni1M是一款可满足(-60°C)低温冲击韧性要求，同时还可以满足620°CX8小时热处理要求的药芯焊丝。FabCO 812Ni1M焊接操作性能优良，焊道成型美观，脱渣容易，H4的低扩散氢控制，使该产品具有更佳的抗裂性能。

FabCO 812Ni1M焊丝适用于焊接Q460Mpa 及以下级别的钢材的焊接，主要应用在海工行业有(-60°C)低温冲击韧性要求和长时间热处理要求的产品；符合NACE标准要求，也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的焊接生产。

保护气体

75% Ar + 25% CO₂

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

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
0.045	(1.2)	全位置	125	24	180	(4.5)	3.3	(1.5)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	全位置	200	24	340	(8.6)	6.3	(2.8)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	全位置	230	24	430	(10.8)	7.2	(3.3)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	平焊和平角焊	280	25	450	(11.4)	8.6	(3.8)	3/4	(19)

*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；

*以上数据：以上所有推荐的数据均是在75% Ar/25% CO₂焊接气体保护下，流量17~24L/min下获得的；

*全位置包括的焊接位置；平焊，平角焊，横焊，立向上焊和仰焊。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	B
AWS标准	0.12	1.50	0.9	0.03	0.03	0.8-1.10	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.07	1.36	0.31	0.008	0.009	0.85	0.0032

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
AWS标准	≥470	550-690	≥19	27
GB/T标准	-	-	-	-
例值(AW)	552	640	24	-40°C/121, -60°C/81
例值(PWHT) 620°CX8h	504	566	28	-40°C/108, -60°C/60

扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值 (打开包装)	3.4
例值 (打开包装24小时)	3.7