

## 相当规格

AWS	A5.20 E71T1-1/9C
	A5.20M E491T-1/9C
GB/T	10045 T49 2 T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 2 P C11
	17632-B-T49 2 T1-1 C1 A

## 特性与用途

适用于低碳低合金结构钢埋弧焊药芯焊丝。电弧穿透深，在宽的焊接参数范围内可获得良好的焊缝性能。全位置焊作业性优异、飞溅及烟尘量少、弧光柔和稳定、渣薄且易除、焊缝成型美观、缺陷率低。

适用于船体、海洋钻井平台、储罐、容器、钢结构、锅炉等重要结构的焊接。

## 保护气体

100% CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

## 注意事项

- 1、多道焊接时，须尽量保持150℃以下的道间温度以确保焊缝金属性能。

## 熔敷金属化学成分(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	0.10-0.18	1.50-2.10	0.70-0.90	0.020-0.030	0.010-0.015	0.30-0.50	0.10-0.20	0.10-0.20	0.010-0.020	0.30
例值	0.0320	1.38	0.42	0.0130	0.0060	0.0200	0.0170	0.0090	0.0190	0.0330

## 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	FWHT
AWS标准	≥390	490-670	≥22	≥27/-20℃	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-20℃	AW
例值	470	560	27	126/-20℃, 80/-30℃	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、横焊	180-300	200-320	220-340
	立、仰焊	140-240	150-250	-
电压范围(V)	平、横焊	24-32	24-33	25-35
	立、仰焊	22-27	23-28	-