

相当规格

AWS	A5.20 E70T1-1/9C
	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

适用于低碳低合金钢气保焊。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、储槽、容器、钢结构、锅炉等重要结构的焊接。

保护气体

100% CO₂ (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	0.12	1.75	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
例值	0.032	1.38	0.42	0.013	0.006	0.007	0.017	0.009	0.008	0.008