

相当规格

AWS	A5.18 ER70S-6
GB/T	8110 G 49A 3 C1/M21 S6
EN ISO	-

特性与用途

适合于全位置施焊，能适应较大的焊接电流范围，且在低电流焊接时电弧稳定，火花飞溅量少，焊缝成型美观。适用于结构件的焊接，如桥梁、建筑、造船、机械等工件的对接与角接。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

- 1、焊接前将焊接部位的油污、锈蚀等污物确实清理干净，以免影响焊接质量。
- 2、控制气体流量约20-25L/min。
- 3、控制焊丝的伸出长度约在15-25mm之间。
- 4、亦可用于混合气，但须注意气体纯度及混合比。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.06-0.15	1.40-1.85	0.8-1.15	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50
GB/T标准	0.06-0.15	1.40-1.85	0.8-1.15	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50
例值	0.083	1.53	0.87	0.013	0.012	0.003	0.010	0.001	0.01	0.23

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	≥400	≥480	≥22	-30°C/≥27
GB/T标准	≥420	≥500	≥22	-30°C/≥27
例值	460	550	28	-30°C≥84

适用焊接位置



焊接参数建议: DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
电流范围(A)	60-160	80-230	120-300
电压范围(V)	18-24	18-30	18-32