

相当规格

AWS A5.5 E8018-C2
GB/T 5117 E5518-N7 P
EN ISO 2560-A E 46 7 3Ni B 3 2
2560-B E5518-N7 P

特性与用途

铁粉低氢低温用手焊条, 焊接效率高, 在-75°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、2.5%Ni钢等的焊接。

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, 建议采用后退前进法焊接。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS标准	0.12	1.25	0.80	0.03	0.03	3.00-3.75
GB/T标准	0.12	1.25	0.80	0.03	0.03	3.00-3.75
例 值	0.065	0.73	0.43	0.016	0.009	3.40

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	≥460	≥550	≥19	-75°C/≥27	605±15°C*1h
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	-75°C/≥27	605±15°C*1h
例 值	550	620	22	-75°C/88	605±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)	60-90	90-130	120-160	-
	平焊	立、仰焊		