

相当规格

AWS A5.29 E81T8-Ni2J H8
 GB/T -
 EN ISO 17632-A T46 4 2Ni Y NO 1 H10

保护气体

不需要保护气体

特性与用途

Fabshield X80是一款具有优良全位置操作性能的自保护药芯焊丝，焊道成型美观，脱渣容易，具有优良的低温冲击韧性，不需要焊接保护气，特别适合野外施工使用。

Fabshield X80焊丝适用于焊接API 5L X80级别的钢管，主要应用在长输管线和城市管网的现场安装及预制是焊接；也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的现场安装焊接。

注意事项

- 1、焊丝为直径2.0mm的自保护药芯焊丝，需使用专用的送丝机和焊枪施焊。
- 2、由于焊丝的配方特殊，需采用直流正接，即焊枪接负极的接线方式。
- 3、产品应保存在干燥、封闭的环境内，并保留它的原始紧密的桶装包装状态。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
AWS标准	0.12	1.50	0.8	0.03	0.03	1.75-2.75	1.80
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.04	1.37	0.06	0.002	0.011	2.38	0.93

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	≥470	550-690	≥19	≥27	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	578	649	25	-30°C/138, -40°C/134	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEN)

焊丝直径 Inches (mm)	焊接位置 Position	焊接电流 Amps	焊接电压 Volts	送丝速度		熔敷速度		焊丝干伸长	
				in/min	(m/min)	lbs/hr	(kg/hr)	Inches	(mm)
5/64 (2.0)	全位置焊	180	18	62	(1.6)	2.9	(1.3)	1	(25)
5/64 (2.0)	全位置焊	200	18	72	(1.8)	3.2	(1.4)	1	(25)
5/64 (2.0)	全位置焊	225	19	86	(2.2)	4.0	(1.8)	1	(25)

* 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；

* 焊接全位置包括：平、横、立向下及仰焊位置