

## 相当规格

AWS	A5.18 ER70S-6
GB/T	39280 W 49A/P 3 6
EN ISO	-

## 特性与用途

适用于软钢及490MPa级高强度钢。作业性优异。广泛应用于造船、石油化学、核能电厂管道等高压设备场合之管件对接及角焊。可以全位置作业,特别适合管道的第一道打底焊接。

## 保护气体

100%Ar (纯度须大于99.997%)

## 注意事项

- 1、气体流量控制要适当,通常焊接电流在100-200A时,气体流量约7-12L/min; 200-300A时,气体流量约12-15L/min。
- 2、室外施焊时,须有适当的防风措施,否则保护气体易受风的影响而致气体保护不良使焊道恶化而产生气孔。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

## 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	0.078	1.48	0.87	0.010	0.006	0.002	0.012	0.001	0.007	0.058

## 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	≥390	490-670	≥18	-30°C/≥27
例值	465	560	28	-30°C/264

## 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)