

相当规格

AWS	A5.29 E91T8-G H8
GB/T	-
EN ISO	-

特性与用途

Fabshield 91T8 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。可选更小焊丝直径，可操作性更好，焊工更易掌握。

Fabshield X80焊丝适用于焊接API 5L X80M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。

保护气体

不需要保护气体

注意事项

- 1、焊丝为直径1.6和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	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.05	1.21	0.01	0.014	0.014	3.65	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	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值 (1.6mm)	546	680	23.5	-20°C/-- -30°C/135 -40°C/121	AW
例值 (2.0mm)	560	680	24.1	-20°C/110 -30°C/93 -40°C/91	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEN)

焊丝直径		焊接位置	焊接电流	焊接电压	送丝速度		熔敷速度		焊丝干伸长	
Inches	(mm)	Position	Amps	Volts	in/min	(m/min)	lbs/hr	(kg/hr)	Inches	(mm)
1/16	(1.6)	平焊	224	21	160	(4.05)	5.1	(2.3)	3/4	(19)
1/16	(1.6)	横焊	201	19	130	(3.30)	4.1	(1.9)	3/4	(19)
1/16	(1.6)	立向下焊	183	18	110	(2.80)	3.5	(1.6)	3/4	(19)
1/16	(1.6)	仰焊	164	17	95	(2.40)	2.8	(1.3)	3/4	(19)
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)
5/64	(2.0)	平焊、横焊	250	20	100	(2.5)	4.8	(2.2)	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