

相当规格

| | |
|--------|--|
| AWS | A5.28 E80C-G A5.28M E55C-G |
| GB/T | 10045 T55 3 T15-O M21 A |
| EN ISO | 17632-A-T46 3 Z M M21 3 17632-B-T55 3 T15-O M21 A |

特性与用途

高强钢用金属粉型焊丝，熔敷金属中添加了少量的Mo以提高强度。产品可有效解决实心焊丝焊接存在的清渣困难和镀锌不良问题。同时改善焊接操作性能，减少飞溅，提高效率并降低成本。其电弧稳定，飞溅和烟尘量少，焊缝成型美观，有极佳的脱渣表现。

适用于Q420和Q460高强钢的焊接。

保护气体

75-85% Ar, 其余CO₂

注意事项

- 1、多道焊接时须控制热输入量及层道间温度，以确保获得良好而稳定的低温韧性。
- 2、AWS A5.28/A5.28M：为满足G组的合金要求，未经稀释的熔敷金属，对于一种或更多下列合金（Ni、Cr、Mo），应具有不小于其规定的最小值。

熔敷金属化学成份(wt%) (80% Ar+ 20% CO₂)

| | C | Mn | Si | P | S | Ni | Cr | Mo | V | Cu |
|--------|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| AWS标准 | - | - | - | - | - | ≥0.50 | ≥0.30 | ≥0.20 | - | - |
| GB/T标准 | 0.18 | 2.00 | 0.90 | 0.030 | 0.030 | 0.50 | 0.20 | 0.30 | 0.08 | - |
| 例值 | 0.048 | 1.48 | 0.45 | 0.009 | 0.016 | 0.012 | 0.006 | 0.27 | 0.006 | 0.006 |

熔敷金属机械性能 (80% Ar+ 20% CO₂)

| | 屈服强度 MPa | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 冲击值 J | PWHT |
|--------|----------|----------|-------|-----------|------|
| AWS标准 | - | ≥550 | - | - | - |
| GB/T标准 | ≥460 | 550-740 | ≥17 | ≥27/-30°C | AW |
| 例值 | 570 | 650 | 21 | 56/-30°C | AW |

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

| 线径(mm) | | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|---------|------|---------|-----|-----|
| 电流范围(A) | 平焊 | 220-330 | - | - |
| | 立、仰焊 | - | - | - |
| 电压范围(V) | 平焊 | 28-34 | - | - |
| | 立、仰焊 | - | - | - |