碳钢及高强钢用药芯焊丝

保护气体

注意事项

1、多道焊接时，须尽量保持15 50±15℃的道

熔敷金属化学成份(wt%)

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值	PWHT
AWS标准	≥680	760-900	≥15	≥27/-30℃	AW
GB/T标准	≥680	760-960	≥13	≥27/-40℃	AW
		810	18	92/-30℃ 72/-40℃	AW

适用焊接位置

推荐焊接参数：(DCEP)

	电流范围(A)
立、仰	140-220