FabCO 91K2-M

高强钢用药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29

主要应用

Q550Mpa及以下级别的钢材的焊接

推荐焊接参数：(DCEP)

焊丝直径		焊接位置	焊接电流	焊接电压	送丝速度					焊丝干伸长
0.045	(1.2)	全位置	225	25	446	11.6	[illegible]			
0.045	(1.2)	平焊、横焊	275	28	590	15	10.57	[illegible]	3/4	19

熔敷金属力学性能

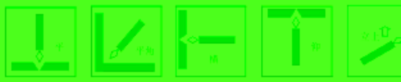
	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥540	620~760	≥17
GB/T标准	-	-	-

冲击值 J

≥27

-

-20°C/108J, -30°C/95J, -40°C/75J, -60°C/55J

焊接位置