

符合标准

- ◆ TG-MH-05-2016
- ◆ 相当AWS A5.17 F7A4-EG

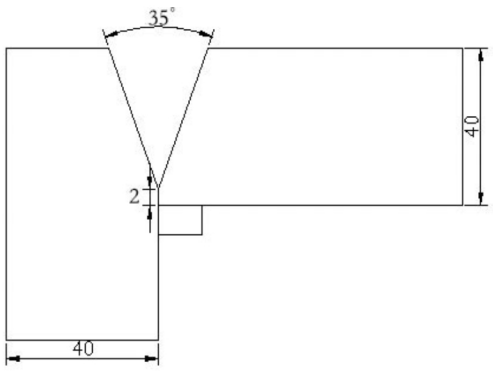
产品用途

适用于Q345 (A, B, C, D) Q390 (A, B, C, D) Q420 (A, B, C, D) 级别钢的BOX柱深熔焊, 适用板厚10mm~50mm。

焊接接头化学成分及机械性能

化学成分						机械性能					
C	Si	Mn	Ni	P	S	屈服强度 (MPa)	抗拉强度 (MPa)	伸长率 (%)	冲击功 (J) -20°C	母材	板厚 (mm)
0.09	0.21	1.41	0.22	0.018	0.012	485	578	25	75	Q390D	40

焊接工艺参数

板厚 (mm)	焊丝直径 (Φ)	坡口形状	电流 (A)	电压 (V)	速度 (cm/min)
40	4.8		1350	35	35
	6.4		1100	40	
	6.4		1100	45	