

相当规格

| | |
|--------|-------------------------|
| AWS | A5.18 ER70S-G |
| GB/T | 8110 G 49A 3 C1/M21 S11 |
| EN ISO | - |

特性与用途

由于添加Ti元素，使熔滴过渡更加细密，电弧稳定，火花飞溅及烟雾量少，大电流焊接时性能优异。适用于高电流的厚板对接，角接及横焊，常用于造船、海洋平台、桥梁、建筑及挖掘机等焊接场合。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

- 1、焊接前将焊接部位的油污、锈蚀等污物确实清理干净，以免影响焊接质量。
- 2、控制气体流量约20-25L/min。
- 3、控制焊丝的伸出长度约在15-25mm之间。
- 4、亦可用于混合气，但须注意气体纯度及混合比。

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S | Ti |
|--------|-------|------|------|-------|-------|------|
| AWS标准 | - | - | - | - | - | - |
| GB/T标准 | - | - | - | - | - | - |
| 例 值 | 0.082 | 1.42 | 0.73 | 0.014 | 0.010 | 0.10 |

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 |
|--------|----------|----------|-------|-------------------|
| AWS标准 | ≥400 | ≥480 | ≥22 | - |
| GB/T标准 | - | - | - | - |
| 例 值 | 485 | 570 | 27 | -30°C/96 -40°C/74 |

适用焊接位置



焊接参数建议: DCEP(DC+)

| | | |
|---------|---------|---------|
| 线径(mm) | 1.2 | 1.6 |
| 电流范围(A) | 120-300 | 225-450 |
| 电压范围(V) | 18-32 | 28-38 |