

角焊缝用于低尘型高效焊条

用途

用于低碳钢及490N/mm²高强度钢制造的船舶、桥梁、建筑及压力容器等的焊接。

使用特性

是490N/mm²级高强度钢而设计的最有代表性的全位置焊接用低氢型焊条。熔敷金属的X射线合格率及力学性能优良。在焊接工艺方面，电弧集中性、脱渣性和焊道外观等均良好。

工艺要点

- ①使用前焊条应在300~350℃烘干30~60min。
- ②为防止引弧产生气孔，应采用起弧反回运条技术或使用引弧板引弧。
- ③保持电弧尽可能短些。

○熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.60	0.94	0.011	0.006

○熔敷金属力学性能一例

屈服点 N/mm ²	抗拉强度 N/mm ²	延伸率 %	吸收功 J	热处理
500	570	32	210	焊态
420	520	33	250	620℃ × 1h

○焊条尺寸及电流范围 (AC或DC 反接)

直径 mm		2.6	3.2	4.0	4.5	5.0	6.0
长度 mm		350	350	400	400	450	450
电流 范围 A	平焊	55~85	90~130	130~180	150~210	180~240	250~310
	立焊 仰焊	50~80	80~120	110~170	140~190	150~200	-

尾部着色/浅蓝色 二次着色/白色。

船级认证/NK, AB, LR, NV, BV