

FabCO[®] 712C

热处理专用低碳钢药芯焊丝

相当规格

AWS A5.20 E71T-1CJ/-9CJ/-12CJ H4
GB/T -
EN ISO 17632-A T42 6 P C1 2 H5

特性与用途 |

FabCO[®]712C可提供焊态和消应力状态下(620°C×10h以上)的优良低温韧性,其操作性能优良,焊道成型美观,脱渣容易。低至H4的低扩散氢控制,使焊道具有更佳的抗裂性能。适用于屈服强度等级在420MPa及以下级别钢材的焊接,主要应用于海洋工程装备中有较高低温韧性需求的结构,也可用于部分压力容器、管道和储罐及钢结构的焊接生产。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、产品应保存在干燥、封闭的环境内,使用前请保留它的原始紧密的真空包装状态。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS标准	0.12	1.60	0.9	0.03	0.03	0.5
GB/T标准	-	-	-	-	-	-
例值	0.03	1.50	0.36	0.011	0.010	0.41

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	PWHT
AWS标准	≥400	480-620	≥22	≥27/-40°C	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值(AW)	517	558	27	168/-40°C 142/-60°C	-
	434	496	32	183/-40°C 103/-60°C	620°CX13h

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平、横焊	170-280	175-285	-
	立、仰焊	150-220	160-230	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-30	24-30	-
	立、仰焊	22-26	22-27	-