

# Fabshield® X80

自保护低合金钢药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E81T8-Ni2J H8

GB/T -

EN ISO 17632-A T46 4 2Ni Y NO 1 H10

## 特性与用途 |

全位置操作性能优良,焊道成型美观,脱渣容易,熔敷金属具有优良的低温韧性。

适用于焊接API 5L X80及以下级别的钢管,主要应用在长输管线和城市管网的现场安装及预制,也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的现场安装。

## 注意事项 |

- 1、使用专用送丝机和焊枪。
- 2、须使用直流正极性(焊枪接负,DCEN/DC-)。
- 3、产品应保存在干燥、封闭的环境内,使用前请保留原始密封的包装状态。
- 4、不需要保护气体。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
AWS标准	0.12	1.50	0.8	0.03	0.03	1.75-2.75	1.80
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.04	1.37	0.06	0.002	0.011	2.38	0.93

## 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	≥470	550-690	≥19	≥27/-40°C	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	546	680	23.5	134/-40°C	-

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEN(DC-)

线径(mm)		1.4	1.6	2.0
电流范围 (A)	平、横焊	-	-	180-260
	立、仰焊	-	-	180-240
电压范围 (V)	平、横焊	-	-	17-22
	立、仰焊	-	-	18-21