

### 相当规格

|        |                       |
|--------|-----------------------|
| AWS    | A5.5 E7018-W1         |
| GB/T   | 5117 E5018-NCC2       |
| EN ISO | 2560-A E 42 2 Z B 3 2 |
|        | 2560-B E4918-NCC2     |

### 特性与用途

490MPa 级耐候钢用铁粉低氢型手焊条。全位置焊接性优异, 熔敷金属中含有 Cu、Ni、Cr, 故其耐候性非常良好, 抗裂性能极佳。

适用于耐候性高强度、490MPa 级高强度钢构造物, 如桥梁、建筑、车辆等焊接。

### 注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350-400°C烘干60分钟。
- 2、拘束力大的工况, 例如超过25mm厚度以上的钢板, 最好焊前母材进行80~100°C的预热。
- 3、为防止起弧发生气孔, 请采用后退前进法。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

|        | C     | Mn        | Si        | P     | S     | Ni        | Cr        | Cu        | V     |
|--------|-------|-----------|-----------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-------|
| AWS标准  | 0.12  | 0.40-0.70 | 0.40-0.70 | 0.025 | 0.025 | 0.20-0.40 | 0.15-0.30 | 0.30-0.60 | 0.08  |
| GB/T标准 | 0.12  | 0.40-0.70 | 0.40-0.70 | 0.025 | 0.025 | 0.20-0.40 | 0.15-0.30 | 0.30-0.60 | 0.08  |
| 例值     | 0.058 | 0.521     | 0.663     | 0.016 | 0.010 | 0.315     | 0.24      | 0.441     | 0.014 |

### 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  | ≥415     | ≥490     | ≥22   | -20°C/≥27 | AW   |
| GB/T标准 | ≥420     | ≥490     | ≥20   | -20°C/≥27 | AW   |
| 例值     | 485      | 575      | 28    | -20°C/183 | AW   |

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数(DCEP)

| 直径及长度(mm) | 2.6X350 | 3.2X350 | 4.0X400 | 5.0X400 |         |
|-----------|---------|---------|---------|---------|---------|
| 电流范围      | 平焊      | 70-100  | 100-140 | 140-180 | 180-230 |
| (A)       | 立、仰焊    | 60-90   | 90-130  | 120-160 | -       |