

## 相当规格

AWS	A5.20 E491T-1/9Q
	A5.20M E491T-1/9Q
GB/T	10045 T49.2 T1-1 C1 A
JN/ISO	17632-A-T49.2 B C1 A 17632-B-T49.2 T1-1 C1 A

## 特性与用途

应用广泛，适用于各种低合金钢保护焊药芯焊丝。电弧穿透深，在宽的焊接参数范围内可获得良好的焊缝性能。全位置焊作业性优异、飞溅及烟尘量少、电弧柔和稳定、渣薄且易清除、焊缝成型美观、飞溅率低。

适用于船体、海洋钻井平台、储槽、容器、钢结构、锅炉等重要结构的焊接。

## 保护气体

100% CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

## 注意事项

- 1、多道焊接时，须尽量保持150°C以下的道间温度以确保焊缝金属性能。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
GB/T标准	0.12	1.70	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例值	0.032	1.38	0.42	0.013	0.006	0.007	0.017	0.009	0.008	0.008