

相当规格

TM-53

AWS A5.18 ER70S-3
GB/T 8110.G 49A2.C1/M21.S3...
EN ISO -

特性与用途 |

适用于软钢及490MPa级高强度钢之焊接。具有优良的焊接工艺性能，焊接成形美观。在小电流、低热输入下，电弧仍很稳定，因此适用于薄板和全位置焊接。可全位置作业，特别适合管道的第一道打底焊接。

注意事项 |

- 1、保护气体纯度须达99.8%以上。
- 2、焊接前将焊接部位的油污、锈蚀等污物确实清理干净，以免影响焊接质量。
- 3、控制气体流量约20-25L/min。
- 4、控制焊丝的伸出长度约在15-25mm之间。
- 5、亦可用于混合气，但须注意气体纯度及混合比。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
100%	0.02	0.05	0.05	0.01	0.005	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01

	0.02%	0.05%	0.01%	0.005%	0.01%	0.01%	0.01%	0.01%	0.01%	0.01%
--	-------	-------	-------	--------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

0.02(0.005)

0.05(0.01)

000 | 气保焊丝