

# TEC-70

## 相当规格

|        |                         |
|--------|-------------------------|
| AWS    | A5.18 E70C-6M           |
|        | A5.18M E48C-6M          |
| GB/T   | 13045 T49.3 T15.3 M21-A |
| EN ISO | 17632-A T42.3 M13       |
|        | 17632-B-T49.3           |

低氢型金属活性焊丝，焊接位置广，熔敷效率高，与实心焊丝相比，焊接速度提高20~40%。推荐用于平、横位置的单道或多道焊。

主要用于机械和汽车制造工业中，尤其适于使用焊接机器人的高速流水线焊接。可体现出效率和低缺陷率的优势。

## 注意事项 |

- 1、保护气体为75-85% Ar，其余为CO<sub>2</sub>。
- 2、多道焊接时须控制热输入量及层道间温度，以确保获得良好而稳定的低温韧性。

## 熔敷金属化学成份(wt%) (80% Ar+20% CO<sub>2</sub>)

|         | C    | Mn   | Si   | P     | S      | Ni    | Cr   | Mo   | V    | Cu   |
|---------|------|------|------|-------|--------|-------|------|------|------|------|
| **AWS标准 | 0.12 | 0.50 | 0.05 | 0.015 | 0.0030 | 0.030 | 0.50 | 0.20 | 0.30 | 0.03 |