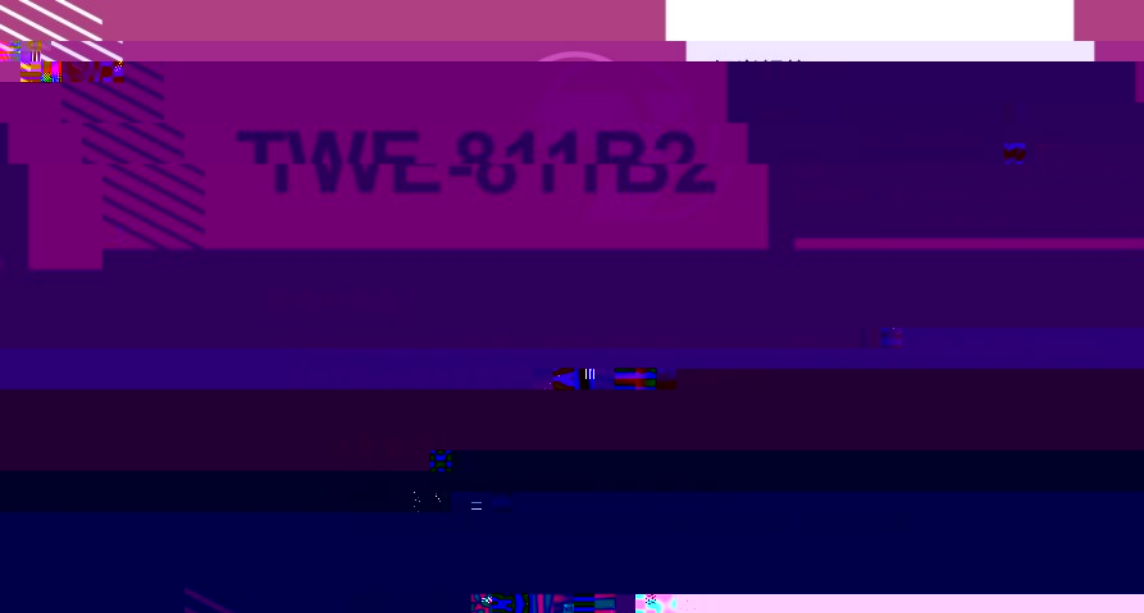




屈服强度 MPa
50 0.40 0.65
50 0.40-0.65
0.52

PWHT
690±15°Cx1hr
690±15°Cx1hr
690±15°Cx1hr

【热强型】

	C	Mn	Si	P	S	Cr
AWS标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.030	0.030	1.00-1.50
GB/T标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.030	0.030	1.00-1.50
例 值	0.060	0.88	0.39	0.014	0.008	1.17

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
AWS标准	≥470	550-690	≥19	-
GB/T标准	≥470	550-690	≥19	-
例 值	570	635	20	70 / RT(25°C)

适用焊接位置



推荐焊接参数

线径 (mm)	1.2	1.4
电流范围 (A)	180-300	-
电压范围 (V)	24-30	-
焊接位置	平、横焊 立、仰焊	-