

YB/T 5092 H02 15:12M

由于将Si元素提高到0.65%~1.0%,降低了铸钢金属的收缩率,使铸钢颗粒更细,同时改善了熔融金属的润湿性,从而铁水流动性更佳,焊缝成形美观,适用对外观要求较高的焊缝,特别是角焊缝,也适用于高速。

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	8.0-20.0	18.0-20.0	2.0-3.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	8.0-20.0	18.0-20.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—

