

PipeMark 715

长输管线用药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E71T5-GC
A5.29M E491T5-GC
GB/T 10045 T494T5-1C1A-GN2
EN ISO -

特性与用途 |

碱性CO₂气体保护药芯焊丝,电流极性为直流正接(DCEN),立向下焊接位置,低温韧性优良,抗裂性好。

适用于X65及以下管线钢,管道全位置半自动、自动焊接。主要应用领域为长输管线等。

注意事项 |

1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。

2、多道焊接时,须尽量控制热输入量并保持150℃以下的道间温度以确保焊缝金属的韧性。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Al	Mo	V
AWS标准	-	1.00	≥0.50	0.030	0.030	≥0.50	-	≥0.20	0.10
GB/T标准	0.12	0.80	1.75	0.030	0.030	0.80-1.20	-	≤0.35	-
例 值	0.048	0.041	1.455	0.008	0.001	0.93	0.91	0.003	0.007

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	PWHT
AWS标准	≥400	490-620	≥20	≥27/-30℃	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-40℃	AW
例 值	496	568	24	136/-40℃	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

线径(mm)		1.6
电流范围 (A)	平、横焊	180-300
	立、仰焊	160-230
电压范围 (V)	平、横焊	20-25
	立、仰焊	18-23