

FabCO[®] 812 Ni1M

热处理专用低碳钢药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E81T1-Ni1 MJ H4

GB/T -

EN ISO -

特性与用途 |

FabCO[®]812Ni1M可提供焊态和消应力状态下(如620°C×8h)的优良低温韧性,其操作性能优良,焊道成型美观,脱渣容易。低至H4的低扩散氢控制,使焊道具有更佳的抗裂性能。

适用于屈服强度等级在460MPa及以下级别钢材的焊接,熔敷金属成分符合NACE标准要求,可应用于海洋工程装备中有较高的低温韧性需求的结构,也可用于部分压力容器、管道和储罐及钢结构的焊接生产。

注意事项 |

1. 采用75% Ar + 25% CO₂为保护气体。
2. 产品应保存在干燥、封闭的环境内,使用前请保留它的原始紧密的真空包装状态。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	B
AWS标准	0.12	1.50	0.9	0.03	0.03	0.8-1.10	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.07	1.36	0.31	0.008	0.009	0.85	0.0032

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	≥470	550-690	≥19	≥27/-40°C	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值(AW)	552	640	24	121/-40°C 81/-60°C	-
	504	566	32	108/-40°C 60/-60°C	620°CX8h

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平、横焊	170-280	-	-
	立、仰焊	140-230	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-28	-	-
	立、仰焊	22-25	-	-