

FabCO[®] XTREME[®] 120

高强钢用高性能药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E121T5-GC H4

GB/T -

EN ISO -

特性与用途 |

FabCO Xtreme 120 是一款碱性药芯焊丝, 具有优异机械性能的同时, 又有较好的焊接操作性能和脱渣性能。低至H4的低扩散氢控制, 使该产品具有更佳的抗裂性能。

适用于焊接屈服强度级别在690MPa 及以下级别的钢材的焊接, 主要应用在海洋工程装备中有较高低温韧性要求和较高抗裂要求的结构, 也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的焊接生产。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、须使用直流正极性 (焊枪接负, DCEN/DC-)。
- 3、产品应保存在干燥、封闭的环境内, 使用前请保留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	Mo	Al
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.07	1.35	0.14	0.008	0.005	3.90	0.22	0.45

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	≥680	760-900	≥15	≥27/-50°C	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值(AW)	763	866	18	168/-50°C, 101/-60°C	-

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEN(DC-)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平、横焊	-	-	180-285
	立、仰焊	-	-	180-210
电压范围 (V)	平、横焊	-	-	22-25
	立、仰焊	-	-	22-23