

Fabshield® 81N1

自保护低合金钢药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E71T8-Ni1 J H8

GB/T -

EN ISO 17632-A T38 4 1Ni Y NO 1 H10

特性与用途 |

全位置操作性能优良,焊道成型美观,脱渣容易,熔敷金属具有优良的低温韧性。

适用于焊接API X70 及以下级别的钢管,主要应用在长输管线和城市管网的现场安装及预制,也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的现场安装。

注意事项 |

- 1、使用专用送丝机和焊枪。
- 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,使用前请保留原始密封的包装状态。
- 4、不需要保护气体。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
AWS标准	0.12	1.50	0.8	0.03	0.03	0.8-1.10	1.80
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.03	0.87	0.05	0.004	0.010	0.95	0.67

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/-40°C	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	434	515	29	298/-40°C	-

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEN(DC-)

线径(mm)		1.4	1.6	2.0
电流范围 (A)	平、横焊	-	-	180-260
	立、仰焊	-	-	180-240
电压范围 (V)	平、横焊	-	-	17-22
	立、仰焊	-	-	18-21