

Fabshield® 91T8

自保护低合金钢药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E91T8-G H8

GB/T -

EN ISO -

特性与用途

全位置操作性能优良,焊道成型美观,脱渣容易,熔敷金属具有良好的低温韧性,适用于焊接API 5L X80M级别的钢管,主要应用在长输管线现场安装及预制;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	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.05	1.21	0.01	0.014	0.014	3.65	0.93

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	-	620-760	17	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	560	680	24	93/-20°C,91/-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