

相当规格

AWS	A5.29 E91T1-K2M J H8 A5.36 E91T1-M21A6-K2-H8
GB/T	-
EN ISO	-

特性与用途

FabCO 91K2M是一款可满足(-60°C)低温冲击韧性要求且满足X80管线钢和Q550级别结构钢的药芯焊丝。FabCO 91K2M由于采用快凝配方,焊接操作性能优良,焊道成型美观,脱渣容易,采用特殊制程工艺,使产品具备极佳的焊接稳定性,更加适合自动焊接工艺。

FabCO 812Ni1M焊丝适用于焊接X80管线钢及Q550Mpa及以下级别的钢材的焊接,主要应用在陆地石油管线和海工行业有(-60°C)低温冲击韧性要求和长时间热处理要求的产品;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

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。

保护气体

80% Ar + 20% CO₂

推荐焊接参数: (DCEP)

焊丝直径		焊接位置	焊接电流		焊接电压		送丝速度		熔敷速度		焊丝干伸长	
Inches	(mm)		Amps	Volts	in/min	(m/min)	lbs/hr	(kg/hr)	Inches	(mm)		
0.045	(1.2)	全位置	150	23	280	7.1	4.63	2.1	5/8	16		
0.045	(1.2)	全位置	190	24	380	9.5	6.83	3.1	5/8	16		
0.045	(1.2)	全位置	225	25	446	11.6	7.93	3.6	3/4	19		
0.045	(1.2)	平焊、横焊	275	28	590	15	10.57	4.8	3/4	19		
0.045	(1.2)	平焊、横焊	300	33	673	17.1	11.45	5.2	3/4	19		

*采用适当焊接工艺:包括预热和道间温度,这取决于被焊钢材的厚度及接头形式;

*以上数据:以上所有推荐的数据均是在75% Ar/25% CO₂焊接气体保护下,流量17~24L/min下获得的;

*全位置包括的焊接位置;平焊,平角焊,横焊,立向上焊和仰焊。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	0.5-1.75	0.8	0.03	0.03	1.00-2.00	0.15	0.35	0.05
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.05	1.65	0.27	0.007	0.009	1.90	0.11	0.06	0.01

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
AWS标准	≥540	620-760	≥17	≥27
GB/T标准	-	-	-	-
例值(AW)	641	696	22	-20°C/108J, -30°C/95J, -40°C/75J, -60°C/55J

适用焊接位置

