

相当规格

AWS

GB/T 5117 E5003

EN ISO 5117 E5003

1、焊接前焊条要先经110~130℃烘干60分钟。

2、为防止起弧发生飞溅，

不超过焊条直径的3倍。

4、电流太大，线能量过高时，会引起冲击功下降，为获得较好的冲击功，应

选用适当电流。

熔敷金属化学成份(wt%)

Cr	Mo	V	C	Mn	Si	P	S	Ni	...
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0.20	0.30	0.08	-	-	-	-	-	-	-
0.02	0.025	0.01	0.02	0.03	0.03	0.015	0.005	0.013	0.005

碳钢及高

强钢

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥400	≥500	≥20%
GB/T标准	≥400	≥500	≥20%
例值	485	560	26

适用焊接位置

