

FabCO® 812 Ni1M

热处理专用低碳钢药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E81T1-Ni1 MJ H4
GB/T -
EN ISO -

特性与用途 |

FabCO®812Ni1M可提供焊态和消应力状态下(如620°C×8h)的优良低温韧性,其操作性性能优良,焊缝成型美观,脱渣容易。低至H4的低温韧性,使焊道具有更佳的抗裂性能。

适用于屈服强度等级在460MPa及以下级别钢材的焊接,熔敷金属成分符合NACE标准要求。

用于海洋工程装备中有较高的低温韧性需求的结构,如海上平台压力容器、管道和储罐及钢结构的焊接生产。

注意事项 |

1、采用75% Ar + 25% CO₂为保护气体。

GB/T标准	GB/T 817	GB/T 816	GB/T 815	GB/T 814	GB/T 813	GB/T 812	GB/T 811
--------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

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	≥470	550-690	≥19	≥27/-40°C	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值(AW)	552	640	24	121/-40°C 81/-60°C	-
	504	566	32	108/10°C 60/100/50°C	620°CX8h

适用焊接位置



推荐焊接参数: DCEP(DC+)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平、横焊	170-280	-	-
	立、仰焊	140-230	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-28	-	-
	立、仰焊	22-25	-	-