**安泰科技AT-YJ621K2 低氢高强高韧性气保护药芯焊丝**

安泰科技AT-YJ621K2二氧化碳气保护药芯焊丝符合国标GB17493 E91T1-K2C，是氧化钛型CO2气保护药芯焊丝，焊接工艺性能优良，飞溅小，电弧稳定，脱渣容易，焊缝成形美观，可全位置焊接。通过了DNV,ABS船级社4YQ550SH5级别认可，是目前国产焊丝中唯一在石油钻井平台及海工项目上EQ56级船板上大量使用的药芯焊丝。

AT-YJ621K2力学性能一般值如下表：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 牌号 | 屈服强度(MPa) | 抗拉强度(MPa) | 延伸率（%） | 夏比V-型缺口冲击功 |
| 试验温度℃ | 平均值J |
| AT-YJ621K2 | 630 | 700 | 22 | -40 | 80 |

该焊丝在生产上使用了超低氢生产工艺，保证了熔敷金属扩散氢含量低于5ml/100g熔敷金属，优良的全位置焊接工艺性能和良好的抗裂性能大大降低了高强度调质钢的焊接裂纹敏感性，通过微合金化优化了焊缝微观组织，保证焊缝在700MPa高强度时依然有-40℃良好的夏比冲击韧性。目前该产品已经与国际主流厂商的产品水平相当，并广泛应用于造船、海工、桥梁上。

