

AT-71Ni1 自保护药芯焊丝

符合标准: AWS A5.36 E71T8-A2-Ni1, AWS A5.36M E491T8-A3-Ni1;
GB/T17493 E491T8-Ni1

☆ 说明:

该焊丝为可以全位置焊接的自保护药芯焊丝。在-30℃焊态情况下有良好的冲击韧性。该焊丝操作工艺性优异,脱渣容易,适应于野外等严苛的自然环境下焊接。

☆ 用途:

适用于低温区域作业的海洋平台结构、对低温韧性要求高的APIX42-X65油气管道现场环焊,也可用于普通钢、耐大气腐蚀钢及高强钢的自动、半自动焊接。

☆ 使用特点:

- 1) 自保护焊接,不需要保护气;
- 2) 适应野外焊接;
- 3) 管线焊接前需要预热,预热温度90-150℃;
- 4) 采用直流电源,焊丝接负极施焊。

☆ 熔敷金属化学成分 (%)

| 牌号 | 项目 | C | Mn | Si | S | P | Al | Ni |
|----------|-----|-------|------|------|-------|-------|------|------|
| AT-71Ni1 | 一般值 | 0.034 | 1.28 | 0.16 | 0.003 | 0.007 | 0.92 | 1.05 |

☆ 熔敷金属的力学性能

| 牌号 | 项目 | Rm(MPa) | Rel(MPa) | A% | Akv(-30℃)(J) |
|----------|-----|---------|----------|----|--------------|
| AT-71Ni1 | 一般值 | 550 | 470 | 27 | 151/143/165 |

☆ 参考规范 (直流, 焊丝接负极)

| 焊丝直径 mm | 焊接电流 A | 焊接电压 V | 送丝速度 in/min |
|------------|-----------|-----------|----------------|
| 2.0 | 160-240 | 16-23 | 80-110 |

☆ 供货包装

1. 塑料盘, 净重6Kg/盘
2. 桶装, 4盘, 净重24KG。