

相当规格

AWS

EN ISO 17632-A T35 2 P C1 1  
17632-B-T43 2 T1-1 C1 A  
JIS Z3313 T43211 1CA U

## 特性与用途 |

低碳钢用CO<sub>2</sub>气体保护药芯焊丝。适合全位置焊接，电弧稳定、飞溅少、焊渣易剥离、焊缝金属缺陷率低。

适用于机械制造、压力容器、船舶、石油、化工等结构的焊接。

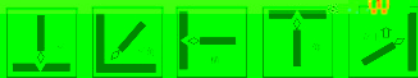
## 注意事项 |

- 1、多道焊接时，须保持150℃以下的道间温度。
- 2、采用CO<sub>2</sub>为保护气体纯度须在99.99%以上。

规格：φ1.2mm 长度：3.0m 重量：0.01kg

	抗拉强度 MPa	屈服强度 MPa	伸长率 %	冲击功 J	冲击温度 ℃
AWS标准	≥330	430-600	≥22	-	-
GB/T标准	≥330	430-600	≥20	≥77	-20
例 值	420	490	27	82	-20℃

适用焊接位置



推荐焊接参数：DCEP

	线径(mm)	1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平、横焊	180-300	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	-	-
	立、仰焊	22-27	-	-