

# TM-56

相当规格

**AWS** A5.18 ER70S-6

**GB/T** 8110 G 49A 3 C1/M21 S6

**EN ISO** -

## 特性与用途

焊接电流范围，且在低电流焊接时电弧稳定，火花飞溅量

适合于全位置施焊，能适应较大的坡

角接与角接。

## 注意事项

1. 采用CO<sub>2</sub>气体保护时，纯度度须在99.8%以上。
2. 焊接前将焊接部位的油污、锈蚀等污物确实清理干净，以免影响焊接质量。
3. 控制气体流量在1.5-2.5L/min。
4. 焊丝伸出长度约在15-25mm之间。
5. 亦可用于混合气，但须注意气体纯度及混合比。

0.25	0.35	0.45	0.55	0.65	0.75	0.85	0.95
0.05	0.15	0.25	0.35	0.45	0.55	0.65	0.75

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥400	≥480	≥22	-30°C/≥27
GB/T标准	≥420	≥500	≥22	-30°C/≥27
例值	460	550	28	-30°C≥84

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数

气体: CO<sub>2</sub> (DC+)

	60-160	80-230	120-300
电流范围(A)	60-160	80-230	120-300
电压范围(V)	18-24	18-30	18-32