

相当规格

| | |
|--------|---|
| AWS | A5.20 E71T-1/9C |
| A5.20M | E491T-1/9C |
| GB/T | 10045 T49 2 T1-1 C1 A |
| EN ISO | 17632-A-T49.2 B C1.1 17632-B-T49.2 T1-1 C1 A |

特性与用途

应用广泛的钎焊型气体保护药芯焊丝。电弧穿透深，在宽的焊接参数范围内可获得良好的焊缝性能。全位置焊作业性优异、飞溅及烟尘量少。电弧柔和稳定，渣薄且易脱，焊缝成型美观，飞溅率低。

碳钢及高强钢
碳钢及高强钢
碳钢及高强钢

图 10 焊接位置示意图



推荐焊接参数: (DCEP)

| 焊丝 (mm) | | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|---------|------|---------|---------|---------|
| 电流范围(A) | 平、横焊 | 180-300 | 200-320 | 220-340 |
| | 立、仰焊 | 140-240 | 150-250 | - |
| 电压范围(V) | 平、横焊 | 26-32 | 27-33 | 28-33 |
| | 立、仰焊 | 22-27 | 23-28 | - |