

GL-SJ101/GLES-54

符合标准: GB/T 5293-1999 F5A4-H10Mn2G
AWS A5.17-97 F7A4-EH14

特点: 可用于平焊、角焊、单丝、双丝及多丝焊，也可用于窄间隙焊接。适合于中厚板的焊接，具有很好低温冲击韧性。

应用: 普通结构钢: Q345 (A、B、C、D、E) Q390 (A、B、C、D、E) Q420 (A、B、C、D、E)

锅炉压力容器用钢: 16Mng 19Mng、22Mng、16MnR、15MnVR、15CrMoR

桥梁用钢: Q345q、Q370q

管线用钢: S290 (X42)、S315 (X46)、S360 (X52)、S385 (X56)、S415 (X60)

船体结构钢: A32、D32、E32、A36、D36、E36、A40、D40、E40

熔敷金属力学性能 Mechanical Properties of All Weld Metal(GB5293)

屈服强度 (MPa)	抗拉强度 (MPa)	延伸率 (%)	夏比 V 型缺口 冲击吸收功(J)	
			-20℃	-40℃
≥420	490~650	≥22	≥80	≥50

熔敷金属的化学成份典型值 Typical Analysis of All Weld Metal(%)

C	Mn	Si
0.07	1.5	0.25