

GL-SJ101G/GLES-55

符合标准: GB/T 12470-2003 F55A2-H08MnMoTiBA
AWS A5.23-97 F8A0-EG-G

特点: 主要用于直缝及螺旋钢管的焊接。可用于 490MPa 强度级别钢的单道焊、双面单道焊、双丝及多丝焊, 可获得较好的冲击韧性。也可用于 590MPa 强度级别钢的多道焊及窄间隙焊接。

应用: 普通结构钢: Q345 (A、B、C、D) Q390 (A、B、C、D) Q420 (A、B、C、D)
锅炉压力容器用钢: 19Mng、16MnR、15MnVR
桥梁用钢: Q345q (C、D、E)、Q370q (C、D、E)
管线用钢: S415 (X60)、S450 (X65)、S480 (X70) S520 (X80)
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(GB12470)

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)
			-40℃
≥470	550~690	≥22	≥50

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

C	Mn	Si	Mo	Ti	B
0.08	1.6	0.32	0.30	0.02	0.007