

GL-SJ501/GLES-20

符合标准: GB/T 5293-1999 F5A0-H08A
AWSA5.17M-97 F48A0-EL8

特点: 适用于薄板的高速焊接, 速度可达 70m/h 以上。抗气孔能力强

用途: 用于焊接低碳钢, 电站锅炉膜式水冷壁的光管夹扁钢接头和鳍片管接头、路灯灯柱等。

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)
			0℃
≥400	500~650	≥22	≥27

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

C	Mn	Si
0.07	1.35	0.6