

GL-SJ503/GLES-31

符合标准: GB/T 5293-1999 F5A2-H08MnA
AWS A5.17-97 F7A2-EM12K

特 点: 可采用单丝、双丝或多丝, 焊缝成形美观, 具有较好的抗锈性和抗气孔性。

用 途: 可用于轻型 H 型字钢、箱型梁等钢结构及钢管的高速焊接。

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)
			-30℃
≥400	500~6500	≥22	≥34

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	0.4