

XUN-70H / GLES-31

符合标准: GB/T 5293-1999 F4A3-H08MnSiA
AWS A5.17-97 F6A2-EM12K

特点: XUN-70H 是一种氟碱型烧结焊剂, 碱度约 2.0(BI IW)。与 GLE S-30 焊丝匹配, 用于 Q235qC 及 Q235qD 等桥梁板的焊接, 具有很好的焊接工艺性能, 焊缝具有很好的韧性及抗裂性; 可用平焊、角焊、单丝、双丝及多丝焊工艺。

应用: 普通结构钢: Q235、Q255、Q275、Q295、Q345

锅炉压力容器用钢: 20g 20R、16MnR

桥梁用钢: Q235q、Q345q

管线用钢: S205、S240、S290

船体结构钢: A、B、D、E、AH32

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)
			-51℃
≥400	480~650	≥22	≥47

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

C	Mn	Si
0.07	1.2	0.25