

XUN-988/GLES-33

符合标准: GB/T 5293-1999 F5A0-H10MnSiA
AWS A5.17M-97 F48A0-EM13K

特点: 适用于薄板的高速焊, 焊接速度可达 2.5m/min

用途: 用于 Q345 强度级别以下钢种的轻型钢结构的焊接。特别适合于双丝(细丝 $\Phi 1.6\text{mm}$) 高速角焊。

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℃
≥ 460	550~690	≥ 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	1.6	0.6