

XUN-55E/XUN-B/GLES-51

符合标准: GB/T 5293-1999 F5A2- H10Mn2A
AWS A5.17-97 F7A0-EH14
CCS 3Y

特 点: XUN-55E 焊剂中含有 30%左右的铁粉, 比普通焊接有较高的熔敷效率; 可用于大线能量焊接, 焊缝成形美观, 具有较好的抗锈性和抗气孔性; XUN-B 焊剂为衬垫焊剂, 在单面焊双面成形工艺中, 在电弧热的作用下, 衬垫焊剂将固化, 保证反面焊缝成形均匀一致。

应 用: 用于造船拼板的单面焊双面成形工艺;

船体结构钢: A、B、D、E、AH32、AH36、DH32、DH36、EH32、EH36

焊缝金属力学性能 Mechanical Properties of All Weld Metal(CCS)

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)
			-20℃
≥400	500~6500	≥22	≥34

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

C	Mn	Si	Mo
0.08	1.35	0.25	0.2