

与用途

AWS A518 OS-6

在E70C-6的基础上

11EX-A518

说明

化学成分

元素	含量
C	0.05~0.08
Mn	0.25~0.35
P	≤0.015
S	≤0.005
Si	0.01~0.03
Cr	0.01~0.03
Ni	0.01~0.03
Al	0.01~0.03
Fe	余量

力学性能

项目	数值
屈服强度	≥420
抗拉强度	≥570
伸长率	≥22
冲击功	≥27

焊接工艺

位置	焊接方法	保护气体	预热温度
平焊	手工电弧焊	Ar	0~150℃
立焊	手工电弧焊	Ar	0~150℃
横焊	手工电弧焊	Ar	0~150℃
仰焊	手工电弧焊	Ar	0~150℃

应用范围

适用于低碳钢及低合金钢的焊接。