碳钢 高强钢用手焊

GB/T 5117 E5018/E5018-1

EN ISO 2560-A E 42 3 B 3 2/2560-A E 42 5 B

2560-B E 4918 A/2560-B E 4918-1 A

高，X-Ray检验合格率高，立、仰焊均适合。机械性能优异，-45℃下有优良的低温冲击韧性

特别适用于依据AP

适用于低合金钢、中高碳钢及铸钢件焊接，如采

容器等结构。

意事项

法焊接。

3、宜采 接，如提

| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0.035 | 0.035 | 0.30 | 0.20 | 0.30 | 0.08 | AW | - | ≥1.00 | ≥0.80 | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| - | AW | 例 | 51 | 0. | 595 | 25 |
| ≥20 | -40℃/≥27 | AW | | | | |
| 28 | -40℃/120 | AW | 例 | | 450 | 535 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 电流范围 (A) | 平焊 | 55-85 | 90-130 | 130-180 | 180-240 |
| | 立、仰焊 | 50-80 | 85-120 | 125-160 | - |