AT-X80 自保护药芯焊丝

X80管线钢全位置焊接用

符合标准： AWS A5.36 E91T8-A2-G, AWS A5.36M E621T8-A3-G;
GB/T17493 E621T8-G

☆ 说明：

该焊丝为可以全位置焊接的自保护药芯焊丝。在-20℃焊态情况下有良好的冲击韧性。该焊丝操作工艺性优异，脱渣容易，适应于野外等严苛的自然环境下焊接。

☆ 用途：

适用于低温区域作业的海洋平台结构、对低温韧性要求高的API X80油气管道现场环焊，也可用于普通钢、耐大气腐蚀钢及高强钢的自动、半自动焊接。

☆ 使用特点：

1） 自保护焊接，不需要保护气;
2） 适应野外焊接;
3） 管线焊接前需要预热，预热温度90-150℃;
4） 采用直流电源，焊丝接负极施焊。

☆ 熔敷金属化学成分（%）

牌号	项目	C	Mn	Si	S	P	Al	Ni
AT-X80	一般值	0.046	1.42	0.07	0.003	0.007	0.92	3.50

☆ 熔敷金属的力学性能

牌号	项目	Rm(MPa)	Rel(MPa)	A%	Akv(-30℃)(J)
AT-X80	一般值	720	670	21	106/133/102

☆ 参考规范（直流，焊丝接负极）

焊丝直径 mm	焊接电流 A	焊接电压 V	送丝速度 in/min
2.0	160-260	16-23	80-110

☆ 供货包装

1. 塑料盘，净重6Kg/盘
2. 桶装，4盘，净重24KG。