

AT-X80									
符合国际		GB/T17493 E551T8-Ni2 AWSA5.29 E81T1-Ni2J							
相当于									
熔敷金属主要成分(%) Typical composition of deposited metal									
C	Mn	Si	S	P	Al	Ni			
0.05	1.45	0.1	0.03	0.01	1	2.5			
熔敷金属力学性能 Typical mechanical properties of deposited metal									
R _m (MPa)		R _{ei} (MPa)		A(%)		Akv(J) -20℃			
690		600		19		100			
用途 Function performance and application									
管线钢及盖面焊接									
电流范围		焊条直径(mm)		2.0					
		平焊		160-300					
		立向上焊		120-220					
		立向下焊		160-260					
		横焊		120-280					
使用要点(Note) 1. 使用直流正接,焊丝接负极 2. 焊接时气体流量一般在 20-25L/min 3. 4. 5.									
参考价格(Price)				元 / kg					
备注(Hit)									