

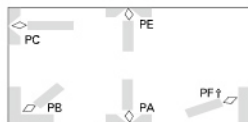
TRUSTARC™

# NB-1SJ

用于 400~550MPa级钢

JIS Z 3211 E5516-3N3 AP L

AWS A5.5 E8016-G



焊接位置

## 用途

海洋结构、LPG储罐等焊接。

## 使用特性

-45℃的CTOD特性及-80℃的韧性优良。

## 工艺要点

- ① 线能量过大会导致冲击性下降。请使用符合要求性能的线能量来焊接。
- ② 由于钢种，板厚的不同有所差别，请进行50~100℃的预热。
- ③ 使用前请进行350~400℃的1小时的烘干。
- ④ 起弧时请使用返回运条法或引弧板引弧。
- ⑤ 550MPa级钢使用交流电源比较合适。
- ⑥ 请参照202页。

## 熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti	B
0.07	0.43	1.36	0.007	0.004	1.37	0.021	0.0035

## 熔敷金属力学性能一例

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J -80℃	热处理 焊态	接头焊缝金属CTOD值				
					钢种	板厚 mm	线能量 kJ/cm	临界CTOD值 mm-45℃	热处理
520	610	26	127	焊态	ASTM A537 Class 2	32	37 (立焊)	0.69	焊态
490	580	26	130	620℃x1h				1.20	

## 主要尺寸及推荐电流范围 AC、DC(+)

直径 mm		3.2	4.0	5.0
长度 mm		350	400	450
电 流 范 围 A	平焊	90~130	130~180	180~240
	立 仰 焊 仰 焊	80~120	110~170	150~200

尾部着色/白色 二次着色/茶色

船级认证/ NK,LR,DNV·GL,BV, ABS