

PF-H55E / US-36

单层·多层焊接用

相当于 JIS Z 3183 S502-H

相当于 AWS A5.17 F7A4-EH14

用途

造船、钢结构、桥梁等的对接焊。

使用特性

条件范围广，适合两面1层和多层焊接。

焊道的外观、形状等优良、焊缝金属的韧性优良。

工艺要点

请参照121页。

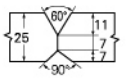
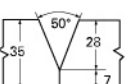
○ 焊缝金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	备注	
					钢种	板厚 mm
0.13	0.21	1.17	0.013	0.005	SM400B	25
0.13	0.26	1.32	0.014	0.007	K32D	25
0.09	0.22	1.20	0.013	0.004	SM490A	35

○ 焊缝金属力学性能一例

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J		备注	
			0℃	-20℃	钢种	板厚mm
380	490	33	170	140	SM400B	25
400	520	31	160	110	K32D	25
450	570	28	210	200	SM490A	35

○ 焊接条件一例 AC

板厚 mm	焊丝直径 mm	坡口形状	道次	电流 A	电压 V	速度 cm/min	备注
25	6.4		1	1000	35	30	双面 单层焊接
			2	1100	35	30	
35	4.8		1	600	28	25	单层焊接
			2~4	800	33	30	
			5	800	36	30	

船级认证/NK, ABS, LR, DNV·GL, BV, CR