

## PF-H62AS/US-2N

AWS F9A8-EG-NI2

F9P8-EG-NI2

## 用途

铁骨、桥梁、压力水管、海洋构造物等的焊接。

## 使用特性

低温规格610MPa级钢用。-60℃的冲击性优良。PF-H62AS为低扩散氢型，耐裂纹性优良、适合厚板焊接。

## 工艺要点

- ①焊剂使用前，在200~300℃干燥约1小时。
- ②坡口内的打底，考虑高温裂纹、脱渣性， $\phi 4.0$ 在500~550A、25~28V、30~35cm/min为宜。
- ③大线能量焊接时，熔敷金属量增多，要注意焊缝金属的冲击性、降低。
- ④因钢种、板厚有差异，需50~100℃预热。
- ⑤一般的注意事项参考160、161页。

## ○熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	主要直径 mm
0.06	0.30	1.31	0.012	0.004	2.30	-	0.24	3.2
								4.0
								4.8

## ○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	备注		
				钢种	板厚mm	热处理
560	675	33	-60℃ 70	610MPa级钢	50	焊态

## ○焊接条件一例 DC (+)

板厚 mm	直径 mm	坡口形状	层次	电流 A	电压 V	速度 cm/min	其他
50	4.0		1	500	26	35	先焊面
			2-13	500	30-32	35	
			14	500	26	35	后焊面
			14-25	500	30-32	35	

船级认证 / ABS, LR, DNV·GL, BV, NK, CCS