

FAMILIARC™

TRUSTARC™

PF-H80AS/US-80LT

相当于AWS F11A10-EG-G

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780MPa级钢用。-80℃的冲击性优良。

PF-H80AS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， ϕ 4.0 500~550A、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75~150℃预热。

。熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	主要直径 mm
0.12	0.28	0.79	0.005	0.007	0.78	0.48	0.45	3.2
								4.0
0.12	0.24	0.79	0.005	0.003	0.79	0.49	0.45	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
705	860	21	-60℃ 60	780MPa级钢	50	焊态
			-80℃ 50			
685	825	25	-60℃ 55			
			-80℃ 40			

。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	30	先焊面
			2~9	550~600	28~30	30	
			10	500	26	30	后焊面
			11~17	550~600	28~30	30	
25	4.0		1	500	26	35	先焊面
			2~6	550~600	28~30	30	
			7	500	26	30	后焊面
			8	600	30	30	

船级认证 / ABS, LR, DNV · GL, BV, GL, CCS