

PF-I52E / US-36

单面焊接用

用途

造船、钢结构、桥梁等的单面对接焊。

使用特性

适合低碳钢~490MPa级钢的FAB法。

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。

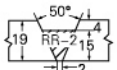
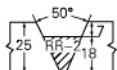
○焊缝金属化学成分一例 (%) (FAB法)

C	Si	Mn	P	S	Mo	备注	
						钢种	板厚 mm
0.12	0.38	1.39	0.013	0.005	0.17	K32D	19
0.13	0.37	1.39	0.014	0.005	0.15	K32D	25

○焊缝金属力学性能一例 (FAB法)

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
460	600	21	120	90	K32D	19
410	580	23	100	70	K32D	25

○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	丝间 距离mm	备注
19	(L) 4.8 (T) 4.8		1	(L) 1000 (T) 650	35 38	35	70	FAB法 单面焊接 接线:逆V
25	(L) 4.8 (T) 6.4		1	(L) 1100 (T) 850	35 38	25	70	

船级认证请参照530页