

埋弧焊材料

牌 号	标 准	AWS	用途·使用特性	极性
ⅡPF-H55S /ⅡUS-255		相当于A5.23 F9A5-EG-G F8P5-EG-G	用于 400~610MPa 级钢。两面 1~2 层焊接的 -45℃ 的低温冲击性良好。	AC
ⅡPF-100H /ⅡUS-36LT		相当于A5.17 F7A8-EH14	用于 400~490MPa 级钢的横焊焊接。-60℃ 的低温冲击性和 -50℃ 的 CTOD 特性良好。	DC (+)

熔敷金属化学成分一例 % ※							熔敷金属力学性能一例 ※				热处理	船级认证
C	Si	Mn	P S	Ni	Mo	其它	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J		
0.06	0.17	1.35	0.014	1.63	0.40	-	540	670	27	-40℃ 130	焊态	-
			0.007				550					
0.06	0.26	1.40	0.009 0.003	-	-	Ti: 0.035 B: 0.0040	520	570	30	-60℃ 180	焊态	-

※ PF-H55S/US-255为板厚15mm的两面2层焊接例
 PF-100H/US-36LT为板厚35mm横焊焊接例