

TEG-802

相当规格

| | |
|--------|-------------------|
| AWS | A5.26 EG80T-Ni1 |
| | A5.26M EG552T-Ni1 |
| GB/T | - |
| EN ISO | - |
| JIS | Z3319 YFEG-32C |

特性与用途 |

气电立焊用药芯焊丝。

电弧稳定，飞溅及烟尘量少，熔渣薄且均匀覆盖，渣易清除。焊道成型美观、缺陷率低，焊缝金属机械性能稳定。

适用于船体结构、桥梁箱型梁及船体等结构的焊接。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、风速超过2m/s时，会有气孔发生，请采取防风措施。

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S | N | As | Sn | Bi | |
|-------|------|---------|------|-------|-------|-----------|--------|--------|--------|--------|
| AWS标准 | 0.10 | 1.0-1.8 | 0.50 | 0.03 | 0.03 | 0.70-1.10 | - | 0.30 | - | 0.35 |
| 例值 | 0.08 | 1.39 | 0.23 | 0.015 | 0.009 | 0.74 | 0.0001 | 0.0001 | 0.0001 | 0.0001 |