TEC-70

相当规格

AWS	A5.18 ER70S-6M A5.18M ER48S-6M
GB/T	13045 G49 3 G46 3 M21 A
EN ISO	17632-A-G42 3 M M21 3 17632-B-T49 3 [illegible]

低碳钢用金属粉芯焊丝，焊接飞溅小，熔敷效率高，与实心焊丝相比，焊接速度可提高20-40%。推荐用于平、横位置的单道或多道焊。

主要用于机械和汽车制造工业中，尤其适于使用焊接机器人的高速流水线焊接，可体现出效率和低缺陷率的优势。

注意事项

1、保护气体为75-85% Ar，其余为CO_2。

2、多道焊接时须控制热输入量及层道间温度，以确保获得良好而稳定的低温韧性。

熔敷金属化学成份(wt%) (80% Ar+20% CO_2)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	[illegible]	[illegible]	[illegible]	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.0[illegible]