

### 相当规格

AWS A5.20 E71T-1CJ/-9CJ/-12CJ H4  
 GB/T -  
 EN ISO 17632-A T42 6 P C1 2 H5

### 特性与用途

FabCO 712C是一款可满足(-60°C)低温冲击韧性要求,同时还可以满足620°CX10小时以上热处理要求的药芯焊丝。FabCO 712C焊接操作性能优良,焊道成型美观,脱渣容易,H4的低扩散氢控制,使该产品具有最佳的抗裂性能。

FabCO 712C焊丝适用于焊接Q400Mpa 及以下级别的钢材的焊接,主要应用在海工行业有(-60°C)低温冲击韧性要求和长时间热处理要求的产品;也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的焊接生产。

### 注意事项

产品应保存在干燥、封闭的环境内,使用前请保留它的原始紧密的真空包装状态。

### 保护气体

100% CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS标准	0.12	1.60	0.9	0.03	0.03	0.5
GB/T标准	-	-	-	-	-	-
例值	0.03	1.50	0.36	0.011	0.010	0.41

### 熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥400	480-620	≥22	≥27
GB/T标准	-	-	-	-
例值(AW)	517	558	27	-40°C/168, -60°C/142
例值(PWHT) 620°CX13h	434	496	32	-40°C/183

### 扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值 (打开包装)	3.2
例值 (打开包装24小时)	3.4

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数: (DCEP)

焊丝直径		焊接位置 Position	焊接电流 焊接电压		送丝速度		熔敷速度		焊丝干伸长	
Inches	(mm)		Amps	Volts	in/min	(m/min)	lbs/hr	(kg/hr)	Inches	(mm)
0.045	(1.2)	全位置	170	24	280	(7.1)	4.0	(1.8)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	全位置	200	24	320	(8.1)	4.5	(2.0)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	全位置	220	25	380	(9.6)	5.3	(2.4)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	平焊和平角焊	250	28	450	(11.4)	6.3	(2.8)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	平焊和平角焊	280	28	500	(12.7)	7.0	(3.1)	3/4	(19)
0.052	(1.4)	全位置	175	24	180	(4.5)	4.9	(2.2)	3/4	(19)
0.052	(1.4)	全位置	200	24	225	(5.7)	6.1	(2.8)	3/4	(19)
0.052	(1.4)	全位置	225	27	300	(7.6)	8.1	(3.7)	3/4	(19)
0.052	(1.4)	平焊和平角焊	260	28	340	(8.6)	9.1	(4.1)	3/4	(19)
0.052	(1.4)	平焊和平角焊	285	28	380	(9.7)	10.3	(4.6)	3/4	(19)

\*采用适当焊接工艺:包括预热和道间温度,这取决于被焊钢材的厚度及接头形式;

\*以上数据:以上所有推荐的数据均是在纯二氧化碳焊接气体保护下,流量17~24L/min下获得的;

\*全位置包括的焊接位置;平焊,平角焊,横焊,立向上焊和仰焊。