

# AT-X80 自保护药芯焊丝

## X80管线钢全位置焊接用

符合标准： AWS A5. 36 E91T8-A2-G, AWS A5. 36M E621T8-A3-G;  
GB/T17493 E621T8-G

### ☆ 说明：

该焊丝为可以全位置焊接的自保护药芯焊丝。在-20℃焊态情况下有良好的冲击韧性。该焊丝操作工艺性优异，脱渣容易，适应于野外等严苛的自然环境下焊接。

### ☆ 用途：

适用于低温区域作业的海洋平台结构、对低温韧性要求高的API X80油气管道现场环焊，也可用于普通钢、耐大气腐蚀钢及高强钢的自动、半自动焊接。

### ☆ 使用特点：

- 1) 自保护焊接，不需要保护气；
- 2) 适应野外焊接；
- 3) 管线焊接前需要预热，预热温度90-150℃；
- 4) 采用直流电源，焊丝接负极施焊。

### ☆ 熔敷金属化学成分（%）

| 牌号     | 项目  | C     | Mn   | Si   | S     | P     | Al   | Ni   |
|--------|-----|-------|------|------|-------|-------|------|------|
| AT-X80 | 一般值 | 0.046 | 1.42 | 0.07 | 0.003 | 0.007 | 0.92 | 3.50 |

### ☆ 熔敷金属的力学性能

| 牌号     | 项目  | Rm(MPa) | Rel(MPa) | A% | Akv(-30℃)(J) |
|--------|-----|---------|----------|----|--------------|
| AT-X80 | 一般值 | 720     | 670      | 21 | 106/133/102  |

### ☆ 参考规范（直流，焊丝接负极）

| 焊丝直径<br>mm | 焊接电流<br>A | 焊接电压<br>V | 送丝速度<br>in/min |
|------------|-----------|-----------|----------------|
| 2.0        | 160-260   | 16-23     | 80-110         |

### ☆ 供货包装

1. 塑料盘，净重6Kg/盘
2. 桶装，4盘，净重24KG。