

AT-81Ni2 自保护药芯焊丝

符合标准: AWS A5.36 E81T8-A2-Ni2, AWS A5.36M E551T8-A3-Ni2;
GB/T17493 E551T8-Ni2

☆ 说明:

该焊丝为可以全位置焊接的自保护药芯焊丝。在-30℃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APIX65-X70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-81Ni2	一般值	0.034	1.42	0.07	0.003	0.007	0.92	2.52

☆ 熔敷金属的力学性能

牌号	项目	Rm(MPa)	Rel(MPa)	A%	Akv(-30℃)(J)
AT-81Ni2	一般值	650	580	24	156/163/142

☆ 参考规范(直流,焊丝接负极)

焊丝直径 mm	焊接电流 A	焊接电压 V	送丝速度 in/min
2.0	160-240	16-23	80-110

☆ 供货包装

1. 塑料盘,净重6Kg/盘
2. 桶装,4盘,净重24KG。