



*以AWS标准上所标数据均是在二氧化碳焊接条件下

1. 本产品使用直流正接（焊枪DC-）极性，使用前请调整焊机极性。
2. 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。



熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Al
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.07	1.35	0.14	0.008	0.005	3.90	0.22	0.45

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	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-
例值(AW)	455	866	17.6	-40°C/168, -60°C/142

扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值（打开包装）	3.4
例值（打开包装24小时）	3.7