

TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

ASME SFA-5.1 E7016 电焊条简介

符合 GB/T 5117 E5016

相当 ASME SFA-5.1 E7016

ISO 2560-B-E 49 16-1 A

说明：ASME SFA-5.1 E7016 是低氢钾型药皮的压力容器用钢专用碳钢焊条，具有优良的力学性能和抗裂性能，交直流两用，可进行全位置焊接。

用途：用于压力容器、承压管道强度型低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr*	Ni*	Mo*	V*
标准值	---	≦1.60	≦0.75	≦0.020	≦0.030	≦0.20	≦0.30	≦0.30	≦0.80
一例	0.069	1.11	0.53	0.010	0.020	0.032	0.013	0.011	0.008

带*元素总量 ≦1.75%

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	屈服强度 Re1 (Mpa)	伸长率 A(%)	-30℃冲击功
				Akv(J)
标准值	490-590	≥400	≥22	≥27
一例	540	430	30	150

X 射线探伤要求：I 级

药皮含水量≦0.35%

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0	5.8
焊条长度(mm)	300	350	400	400	400
焊接电流(A)	80-110	100-140	140-180	180-230	220-260

注意事项：

- 1) 焊前焊条须经 350℃ 烘焙 1 小时，随烘随用。
- 2) 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 3) 采用短弧操作，窄道焊方法。