

Introducción: sistema de escoria de óxido de titanio, excelente rendimiento de soldadura, arco suave y estable, baja salpicadura, buena capacidad de desprendimiento de escoria y una bella apariencia de cordón de soldadura; excelentes propiedades mecánicas, alta energía de absorción de impacto y menor contenido de hidrógeno difusible, que es inferior a 5 ml / 100 g.

Aplicaciones: Se utiliza para soldar acero con bajo contenido de carbón y aceros de alta resistencia de baja aleación con un grado de 500 MPa; widely utilizado para la construcción naval, puentes, construcción, tanques de almacenamiento, calderas y diversas estructuras de acero de soldadura.

Composición química del metal depositado (%)

Item	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu
Standard	≤0.18	≤1.75	≤0.90	≤0.03	≤0.03	≤0.20	≤0.50	≤0.30	≤0.08	≤0.35
Test	0.045	1.32	0.36	0.017	0.012	0.013	0.011	0.010	0.0014	0.02

Propiedades mecánicas del metal depositado

Item	Yield Point σ_s (MPa)	Tensile Strength σ_b (MPa)	Elongation δ_5 (%)	Charpy V-notch Impact Toughness		
				Test Temp. (°C)	Impact Energy (J)	Average (J)
Standard	≥400	≥480	≥20	-20	≥27	
Test	490	559	27	-20	128 130 130	129

Corriente recomendada (CC +) y rango de tensión

Welding position	Ø 1.2 mm			Ø 1.6 mm		
	Current Range	Voltage Range	CO ₂ Flow	Current Range	Voltage Range	CO ₂ Flow
Flat	120~320A	16~34V	15~25 L/Min	180~400A	22~42V	15~25 L/Min
Horizontal	120~280A	16~29V	15~25 L/Min	180~400A	22~42V	15~25 L/Min
Overhead	120~240A	16~28V	15~25 L/Min			
Vertical Up	120~240A	16~27V	15~25 L/Min	180~260A	23~30V	15~25 L/Min
Vertical Down	120~260A	16~29V	15~25 L/Min	180~260A	23~30V	15~25 L/Min

Los procedimientos pueden variar con el cambio de posición, metales base, metales de relleno, equipos y otros cambios.

POSICION DE SOLDADURA:

