

## GL-SJ101/GLES-30Mo

**符合标准:** GB/T 12470-2003 F55A2-H08MnMoA  
AWS A5.23-97 F8A0-EA2-A2

**特点:** 可用于 490MPa 强度级别钢的单道焊、双面单道焊、双丝及多丝焊, 可获得较好的冲击韧性。也可用于 590MPa 强度级别钢的多道焊及窄间隙焊接。

**应用:** 普通结构钢: Q345 (A、B、C、D) Q390 (A、B、C、D) Q420 (A、B、C、D)  
锅炉压力容器用钢: 19Mng、16MnR、15MnVR  
桥梁用钢: Q345q (C、D)、Q370q (C、D)  
管线用钢: S290 (X42)、S315 (X46)、S360 (X52)、S385 (X56)、S415 (X60)  
船体结构钢: A32、D32、A36、D36、A40、D40

### 熔敷金属力学性能 Mechanical Properties of All Weld Metal(GB12470)

屈服强度 (MPa)	抗拉强度 (MPa)	延伸率 (%)	夏比 V 型缺口 冲击吸收功(J)
			-20℃
≥470	550~690	≥22	≥40

### 熔敷金属的化学成份典型值 Typical Analysis of All Weld Metal(%)

C	Mn	Si	Mo
0.08	1.24	0.25	0.35