

GL-SJ101/GLES-40

符合标准: GB/T 5293-1999 F5A4-H10Mn2
AWSA5.17-97 F7A4-EH10K

特点: 可用于平焊、角焊、单丝、双丝及多丝焊, 也可用于窄间隙焊接。适合于中厚板的焊接, 具有较好低温冲击韧性。可用于 20mm 以下板的双面单道焊。

应用: 普通结构钢: Q345
锅炉压力容器用钢: 16Mng、16MnR、
桥梁用钢: Q345q
管线用钢: S290 (X42)、S315 (X46)、S360 (X52)
船体结构钢: A32、D32、E32、A36、D36、E36

熔敷金属力学性能 Mechanical Properties of All Weld Metal(GB5293)

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℃	-40℃
≥400	490~650	≥22	≥80	≥50

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

C	Mn	Si
0.07	1.40	0.25