

相当规格

AWS A5.28 E110C-K4 H4
A5.36 E110T15-M21A6-K4
EN ISO 18276-A T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5

特性与用途

MF-742M是760MPa级高强钢用混合气保护无缝金属粉芯焊丝。溶滴过渡为喷射过渡，飞溅小、成型美观、熔敷效率高，与实芯焊丝相比焊接速度能提高20-40%，并且可有效减少自动焊工艺层道间的未熔合发生。无缝焊丝生产工艺，使产品扩散氢含量极低，有效降低裂纹风险。

MF-742M无缝焊丝的特性，使产品更适合在海洋平台，桥梁行业等露天施工环境使用，同样也适用于工程机械、压力容器等行业的自动焊工艺。

保护气体

82% Ar + 18% CO₂

注意事项

1、为保证本产品的良好的机械性能，请控制热输入量在1.5KJ/mm内。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cr	V	Cu
AWS标准	0.15	0.75-2.25	0.80	0.025	0.025	0.50-2.50	0.25-0.65	0.15-0.65	0.03	0.35
GB/T标准	0.10~0.25	0.6~1.6	0.80	0.030	0.030	0.75~2.00	0.15~0.55	0.20~0.7	0.05	-
例值	0.050	1.58	0.41	0.014	0.014	2.2	0.6	0.050	0.005	0.013

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	≥680	≥760	≥15	-50°C/27
GB/T标准	≥680	760~860	≥15	-50°C/27
例值(AW)	740	830	17	0°C/200, -40°C/90, -60°C/75

扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值	2.3

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

焊丝直径		焊接位置	焊接电流	焊接电压	送丝速度		熔敷速度		焊丝干伸长	
Inches	(mm)				Position	Amps	Volts	in/min	(m/min)	lbs/hr
0.045	(1.2)	全位置	125	24	180	(4.5)	3.3	(1.5)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	全位置	200	24	340	(8.6)	6.3	(2.8)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	全位置	230	24	430	(10.8)	7.2	(3.3)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	平焊和平角焊	280	25	450	(11.4)	8.6	(3.8)	3/4	(19)

*采用适当焊接工艺：包括预热和道间温度，这取决于被焊钢材的厚度及接头形式；

*以上数据：以上所有推荐的数据均是在82% Ar/18% CO₂焊接气体保护下，流量17~24L/min下获得的；

*全位置包括的焊接位置：平焊，平角焊，横焊，立向上焊和仰焊。