

PP-MG55-D2

PP-MG55-D2 是采用 H10Mn2SiMoA 盘元成分, 其表面镀铜的 CO₂ 气体保护焊丝。该焊丝可用 CO₂ 或 Ar-CO₂ 做保护气体, 焊接工艺性能优良。

适用于焊接抗拉强度 550MPa 级的低合金高强钢结构, 如车辆、船舶、桥梁、管线、电站、集装箱、高层建筑、石油化工、工程机械、起重运输设备、锅炉及压力容器等。

焊丝化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Mo	Ni	S	P	Cu	其他元素 总量
标准值	0.07~ 0.12	1.60~ 2.10	0.50~ 0.80	0.40~ 0.60	≤0.15	≤0.025	≤0.025	≤0.50	≤0.50
例值	0.085	1.85	0.65	0.45	0.01	0.012	0.014	0.12	≤0.50

熔敷金属力学性能

试验项目	保护气体	抗拉强度 R _m / MPa	屈服强度 R _{p0.2} / MPa	伸长率 A / %	-30℃冲击吸收功 A _{KV} / J
标准值	CO ₂	≥550	≥470	≥17	≥27
例值		650	560	24	100

焊丝规格

焊丝直径 / mm	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0
-----------	-----	-----	-----	-----	-----

注意事项:

1. 应使用焊接用的二氧化碳气体, CO₂ ≥99.5 %。
2. 二氧化碳保护气体的流量以 15~25 L / min 为宜。
3. 焊接时的环境风速应小于 2 m / s。有风处应采取挡风措施焊接。
4. 焊前必须对焊件清除铁锈、镀层、油污、水分和杂质等污染物。