

试验项目	保护气体	抗拉强度 Rm / MPa	屈服强度 Rp0.2 / MPa	伸长率 A / %	室温冲击吸收功 AKV / J
标准值	Ar+20%CO2	550	440	19	27
例值		680	580	25	88

注：NB/T 47018要求：0 冲击吸收功AKV 47 J。

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。