

试验项目	保护气体	抗拉强度	屈服强度	伸长率	- 30 冲击吸收功
		Rm / MPa	Rp0.2 / MPa	A / %	AKV / J
标准值	CO2	500	420	22	27
例值		560	460	30	90

注：*元素含量为NB/T 47018所要求。

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。