

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 / %	- 20 冲击吸收功 akv / j
标准值	co2	500	420	22	27
例值		560	480	29	116

?

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。