

相当规格

AWS	A5.29 E121T5-GC H4
GB/T	-
EN ISO	-

特性与用途

FabCO Xtreme 120是一款采用特殊专利配方的碱性药芯焊丝。焊丝采用的特殊渣系使得焊丝可以获得优异机械性能的同时，又可以有较好的焊接操作性能和脱渣性能。焊丝具有优异的（-60℃）低温冲击韧性，H4的低扩散氢控制，使该产品具有更佳的抗裂性能。

FabCO Xtreme 120焊丝适用于焊接Q690Mpa及以下级别的钢材的焊接，主要应用在海工行业有（-60℃）低温冲击韧性要求和高抗裂要求的产品；，也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的焊接生产。

保护气体

100%CO₂（纯度须大于99.8%）

注意事项

- 1、本产品使用直流正接（焊枪DC-）极性焊接，使用前请调整焊机极性。
- 2、产品应保存在干燥、封闭的环境内，使用前请保留它的原始紧密的真空包装状态。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Al
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.07	1.35	0.14	0.008	0.005	3.90	0.22	0.45

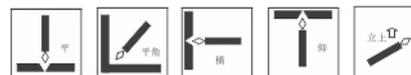
熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-
例值(AW)	763	866	17.6	-40℃/168, -60℃/142

扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值（打开包装）	3.4
例值（打开包装24小时）	3.7

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEN)

焊丝直径		焊接位置 Position	焊接电流 Amps	焊接电压 Volts	送丝速度		熔敷速度		焊丝干伸长	
Inches	(mm)				in/min	(m/min)	lbs/hr	(kg/hr)	Inches	(mm)
1/16	(1.6)	平焊和平角焊	220	23	170	(4.4)	6.3	(2.8)	3/4	(19)
1/16	(1.6)	横焊和立焊	180	22	120	(3.05)	3.5	(1.60)	3/4	(19)
1/16	(1.6)	仰焊	160	220	100	(2.4)	2.9	(1.5)	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二氧化碳焊接气体保护下，流量17~24L/min下获得的；