

**TOKO WELDING LLC**

田信溶接材料株式会社

**AWS A5.1 E6011 电焊条简介**

符合 GB/T 5117 E4311

相当 AWS A5.1 E6011

ISO 2560-B-E 43 11 A

说明：AWS A5.1 E6011 是纤维素钾型药皮的立向下焊专用碳钢焊条。该焊条采用国外先进技术，交直流两用，焊接效率高，成型美观。焊条摆动不宜过宽，电弧长度要控制适当，不宜作多层焊或封面焊。

用途：适用于薄板结构的对接、角接及搭接焊。如电站烟道、风道、变压器的油箱、船体和车辆外板碳钢结构。

熔敷金属化学成分：

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.20	≤0.75	≤0.30	≤0.035	≤0.040
一例	0.098	0.67	0.20	0.024	0.024

熔敷金属力学性能：

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	屈服强度 Re1 (Mpa)	伸长率 A(%)	Akv(J)
				-30℃冲击值
标准值	≥420	≥330	≥22	≥27
一例	530	425	30	78

X 射线探伤要求：II 级

参考电流：(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0

焊条长度(mm)	350	3500	400	400
焊接电流(A)	30--50	70--100	90--140	150-200

注意事项:

- 1) 该焊条极易受潮, 应该注意仓储保管。
- 2) 焊条在包装不好受潮的情况下进行 70~80℃烘培 0.5~1.0 小时。
- 3) Ø5.0mm 焊条焊接时, 尽可能采用大推力、小电流, 以提高焊接性能。