

# Atom Arc T

Atom Arc T 开发用于所有应用场合的 T-1 钢焊接作业。焊接接头的机械性能等于或超过母材钢在焊态下或消除应力条件下的性能，接头系数 100%。此外，Atom Arc T 焊条还适合其他很多用途，特别适用于要求优异低温冲击性能的高强钢焊接作业。

| 技术参数 |                                                                                    |
|------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 分类   | ASME SFA 5.5 : E11018M H4R<br>AWS A5.5 : E11018M H4R                               |
| 批准   | ABS : AWS A5.5: E11018-M<br>CWB : E7618-M-H4<br>MIL : MIL-11018-M<br>QPL : 22200/1 |
| 行业   | 工业和一般制造<br>轨道车辆<br>移动设备<br>船舶/趸船制造<br>桥梁建筑<br>民用建筑                                 |

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 焊接电流 | AC, DC+                 |
| 扩散氢  | < 4.0 ml/100g           |
| 合金类型 | Low alloyed (T-1 steel) |

| 典型拉伸性能                    |         |         |      |
|---------------------------|---------|---------|------|
| 条件                        | 屈服强度    | 抗拉强度    | 延伸率  |
| 释放应力<br>1 hour(s) 552 ° C | 705 MPa | 770 MPa | 23 % |
| 焊态                        | 718 MPa | 800 MPa | 21 % |

| 夏比V型缺口冲击性能 |         |      |
|------------|---------|------|
| 条件         | 测试温度    | 冲击值  |
| 释放应力       | -20 ° C | 68 J |
| 释放应力       | -40 ° C | 57 J |
| 释放应力       | -50 ° C | 34 J |
| 焊态         | -20 ° C | 75 J |
| 焊态         | -40 ° C | 65 J |
| 焊态         | -50 ° C | 74 J |

| 全焊缝金属 |      |      |      |      |      |      |      |       |       |
|-------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|
| C     | Mn   | Si   | S    | P    | Ni   | Cr   | Mo   | V     | Cu    |
| 0.048 | 1.46 | 0.28 | 0.01 | 0.01 | 1.83 | 0.23 | 0.35 | 0.010 | 0.072 |

| 全焊缝金属 |  |
|-------|--|
| Nb    |  |
| 0.004 |  |

| 熔敷数据           |          |        |         |                                 |               |
|----------------|----------|--------|---------|---------------------------------|---------------|
| 直径             | 安培       | 电压 V   | 效率 (%)  | 90% I <sub>max</sub> 时每根电极的融合时间 | 90% 最大电流下的熔敷率 |
| 2.4 x 356.0 mm | 70-110 A | 23.2 V | 69.01 % | 60 sec                          | 0.92 kg/h     |

## Atom Arc T

### 熔敷数据

| 直径             | 安培        | 电压 V   | 效率 (%)  | 90% I <sub>max</sub> 时每根电极的融合时间 | 90%最大电流下的熔敷率 |
|----------------|-----------|--------|---------|---------------------------------|--------------|
| 3.2 x 356.0 mm | 90-160 A  | 23.9 V | 72.23 % | 70 sec                          | 1.36 kg/h    |
| 4.0 x 356.0 mm | 130-220 A | 24.3 V | 72.06 % | 75 sec                          | 1.89 kg/h    |
| 4.8 x 356.0 mm | 200-300 A | 24.3 V | 71.04 % | 74 sec                          | 2.53 kg/h    |
| 5.6 x 457.0 mm | 250-350 A | 24.9 V | 75.80 % | 100 sec                         | 3.28 kg/h    |
| 6.4 x 457.0 mm | 300-400 A | 25.5 V | 77.06 % | 103 sec                         | 4.22 kg/h    |