

SA1W 110CK3

GB/T 17493 E76C -K3
AWS A5.36 E110T15 -M21A6 -K

特性：SA 1W 110CK3 属于 Ar+25% CO₂ 混合气体保护焊用金属粉型药芯焊丝，适用于平位置焊接，焊缝成形较好，焊后无需清理焊渣，熔敷效率较高，电弧稳定，飞溅小，焊接工艺性能良好。

用途：适用于 760 MPa 级高强钢的结构焊接。

焊丝尺寸规格及包装

焊丝直径	包装规格	每托盘重量
1.2mm	15kg/ 塑料盘	1080kg

焊接规范推荐

焊接电流(A)	电弧电压(V)	预热温度(°C)	层间温度(°C)	焊接速度(mm/min)	焊后热处理
180~250	28~35	--	≤100	300~400	--

熔敷金属化学成分

元素(wt%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
标准值	≤0.15	0.75-2.25	≤0.80	≤0.025	≤0.025	≤0.15	0.5-2.5	0.25-0.65
典型值	0.05	2.00	0.50	0.006	0.006	0.02	2.41	0.55

熔敷金属力学性能

试验状态	屈服强度(MPa)	抗拉强度(MPa)	伸长率(%)	-20°C冲击值(J)	-50°C冲击值(J)
标准值	≥680	≥760	≥15	-	≥27
焊态	720	810	21	90	70

保护气体、极性与焊接位置

气体组成	电源极性	焊接位置
Ar+25% CO ₂		