

SAIW 81K2

GB/T 17493 E551T1-K2C
AWS A5.36 E81T1-C1A2-K2
EN ISO 17632-A T46 3 1.5Ni P C 1 H10

特性： SAIW 81K2 属于 CO₂ 气体保护焊用碳钢药芯焊丝，适用于全位置焊接，由于其优异的塑性以及低温韧性，在 550MPa 级高强钢结构中得到了广泛使用，焊缝成形美观，飞溅小，抗气孔能力优秀，电弧稳定。

用途： 适用于海洋平台、石油化工、船舶、桥梁、容器等焊接。

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
160~220	26~31	--	≤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	0.5-1.75	≤0.80	≤0.03	≤0.03	≤0.15	1.0-2.0	≤0.35
典型值	0.04	1.35	0.37	0.010	0.003	--	1.51	

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(%)	-30°C冲击值(J)	-60°C冲击值(J)
标准值	≥470	550-690	≥19	≥27	-
焊态	495	590	28	110	57

保护气体、极性与焊接位置

气体组成	电源极性	焊接位置
100%CO ₂		