

# GFW AP 系列(全位置焊接用)

## ●用途和特征

“AP 系列”不锈钢药芯焊丝是为了全位置焊接而开发的,与以前的药芯焊丝相比较,在立焊、向下立焊及仰焊位置焊接时,其焊接工艺性能有大幅度地提高。另外,脱渣性良好,焊道成形美观,同时熔敷金属的各项性能均达到优良水平。

## ●焊丝牌号及熔敷金属的化学成分与力学性能一例

牌号	型号	焊接位置	化学成分一例(%)									力学性能一例	
			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	抗拉强度 MPa	5D 伸长率 %
GFW308LAP	TS308L-FC1 E308LT1-1	平	0.024	0.42	1.48	0.026	0.004	10.06	19.71	0.02	0.02	560	39.8
		立	0.027	0.46	1.49	0.027	0.005	10.22	19.21	0.02	0.01	—	—
GFW309LAP	TS309L-FC1 E309LT1-1	平	0.023	0.42	1.37	0.026	0.007	12.34	23.47	0.01	0.03	584	36.2
		立	0.030	0.39	1.35	0.025	0.006	12.56	23.21	0.01	0.02	—	—
GFW316LAP	TS316L-FC1 E316LT1-1	平	0.023	0.42	1.46	0.028	0.004	12.61	19.18	2.35	0.03	564	37.4
		立	0.032	0.44	1.42	0.026	0.005	12.51	19.10	2.27	0.03	—	—
GFW309LMoAP	TS309LMo-FC1 E309LMoT1-1	平	0.027	0.36	1.52	0.027	0.005	12.84	22.89	2.37	0.05	593	33.6
		立	0.034	0.39	1.63	0.026	0.005	12.81	22.76	2.34	0.03	—	—

## ●使用要点

- 保护气体采用 100%CO<sub>2</sub>。
- 焊丝直接只有 1.2mm。

## ●常用的焊接规范

规范参数	焊接位置			
	平焊	立焊	向下立焊	仰焊
电流(A)	170~200	130~170	180~200	140~170
电压(V)	28~30	24~26	26~28	24~26
焊接速度(cm/分)	20~40	8~20	40~60	25~45
其他条件	保护气体: CO <sub>2</sub> , 20~25L/分; 焊丝伸出长度: 15~25mm; 不用脉冲			