

SA1W 100CK3

GB/T 17493 E69C -K3
AWS A5.36 E100T15 -M21A6 -K3

特性：SA1W 100CK3 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，具有较高的熔敷效率，飞溅较小，焊后无需清渣，焊缝成形美观。

用途：适用于 700 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	1.40	0.35	0.007	0.007	0.14	2.3	0.6

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℃冲击值(J)	-50℃冲击值(J)
标准值	≥610	≥690	≥16	—	≥27
焊态	655	725	21	100	73

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		