

表 1 埋弧焊参数

参数	数值
焊接速度	1.5 m/min
送丝速度	1.5 m/min
焊接电流	400 A
电弧电压	28 V
保护气体	CO ₂
焊丝直径	3.2 mm
焊丝成分	ER70S-6
母材成分	Q345
母材厚度	12 mm
坡口形式	V 型
坡口角度	60°
钝边	2 mm
预热温度	100℃
后热温度	150℃

由表 1 可知, 埋弧焊参数为: 焊接速度 1.5 m/min, 送丝速度 1.5 m/min, 焊接电流 400 A, 电弧电压 28 V, 保护气体 CO₂, 焊丝直径 3.2 mm, 焊丝成分 ER70S-6, 母材成分 Q345, 母材厚度 12 mm, 坡口形式 V 型, 坡口角度 60°, 钝边 2 mm, 预热温度 100℃, 后热温度 150℃。

好的焊接性, 即焊接性好。

的焊接性。

可使用在一般对接接头。



图 1 埋弧焊表面轮廓图

