实心气保护焊丝一览表Solid Gas-Shielded Welding Wires

类别 Grade	焊丝牌号 Model of Wires	型号 Model		主要用途 Purpose
		GB	AWS	
碳钢 Carbon Steel	LT · ER49-1	ER49-1		焊接低碳钢及某些低合金钢结构 Used for welding low-carbon steel and some low-alloy steel structures.
	LT · ER50-3	ER50-3	ER70S-3	适用于碳素钢及低合金钢的焊接 Used for welding low-carbon steel and some low-alloy steel
	LT · ER50-4	ER50-4	ER70S-4	适用于碳素钢的焊接 Used for welding carbon steel
	LT · ER50-6	ER50-6	ER70S-6	焊接低碳钢及500MPa抗拉强度等级的低合金钢 Used for welding low-carbon steel and all kinds of 500MPa low alloy steel
	LT · ER50-6N	ER50-6	ER70S-6	无镀铜环保型气保实心焊丝，焊接低碳钢及500MPa的低合金钢 Non copper coating welding wire, Used for welding low-carbon steel and all kinds of 500MPa low alloy steel
	LT · ER50-Ti	ER50-G	ER70S-G	焊接低碳钢，适宜于大电流焊接 Used for welding low-carbon steel with strengthened current
耐候钢 Weathering Steel	LT · H08MnSiCuCrNiII	ER44-G		用于相同强度级别的耐候钢的焊接 Suitable for welding the same strength level of weathering steel
	LT · TH500-NQ-II	ER50-G		用于500MPa抗拉强度等级的耐候钢结构 Suitable for welding 500MPa high strength weathering steel
	LT · TH550-NQ-II	ER55-1	ER80S-G	焊接550MPa抗拉强度等级的耐候钢结构 Suitable for welding 550MPa high strength weathering steel
高强钢 High Strength Steel	LT · ER60-G	ER60-G	ER90S-G	焊接620MPa抗拉强度等级的高强钢 Suitable for welding 620MPa high strength steel structures,
	LT · ER70-G	ER70-G	ER100S-G	焊接690MPa抗拉强度等级的高强钢 Suitable for welding 690MPa high strength steel structures,
	LT · ER80-G	ER80-G	ER110S-G	焊接790MPa抗拉强度等级的高强钢 Suitable for welding 790MPa high strength steel structures,

LT · ER49-1

符合GB/T 8110 ER49-1 相当ISO 14341-A-G424C Z

Conform to Standard: GB/T 8110 ER49-1 Equivalent to : ISO 14341-A-G424CZ

说明：碳钢气保焊丝，具有优良的焊接工艺性能。焊丝中含锰量高，具有良好的抗气孔性能和抗裂性。
用途：适用于强度级别相当的低碳钢及某些低合金钢结构焊接。

Specification: LT · ER49-1 welding wire has excellent welding performance. While welding, it has stable arc, low spatters and excellent blowhole-resistance.
Purpose: Used for welding low-carbon steel and some low-alloy steel structures.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu
保证值 Guarantee Value	≤0.11	1.80～2.10	0.65～0.95	≤0.030	≤0.030	≤0.20	≤0.30	≤0.50
例值 General Result	0.070	1.95	0.72	0.013	0.016	0.024	0.008	0.120

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) −40℃
标准值 Guarantee Value	≥490	≥400	≥20	≥47
例值 General Result	545	425	29	78、82、81

参考范围（DC $^+$） Reference Current（DC $^+$）

焊丝规格（mm） Size（mm）	焊接电流（A） Current range （A）	气体流量（L/min） GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · ER50−3

符合GB/T 8110 ER50−3　相当JIS YGW16　AWS A5.18 ER70S−3　符合ISO 14341−B−GS3

Conform to Standard :GB/T 8110 ER50−3　Equivalent to : JIS YGW16 / AWS A5.18 ER70S−3　Conform to Standard :ISO 14341−B−GS3

说明：气体保护用焊丝，具有优良的焊接工艺性能，焊道平滑、美观，焊接飞溅小。
用途：1.低碳钢薄板焊接。
　　　2.表面处理较彻底的低碳钢部件焊接。

Specification: LT · ER50−3 is a kind of CO_2 gas−shielded welding wire. It has excellent welding performance, smooth and beautiful bead and low spatters.
Purpose: 1.Used for welding low−carbon steel & thin plates.
2. Used for welding low−carbon steel parts with thorough surface treatment.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	V	Cu
保证值 Guarantee Value	0.06～0.15	0.90～1.40	0.45～0.75	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.50
例值 General Result	0.074	1.15	0.63	0.021	0.020	0.021	0.023	0.004	0.12

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) −20℃
标准值 Guarantee Value	≥500	≥420	≥22	≥27
例值 General Result	525	430	28	103、97、100

参考范围（DC $^+$） Reference Current（DC $^+$）

焊丝规格（mm） Size（mm）	焊接电流（A） Current range （A）	气体流量（L/min） GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · ER50-4

符合GB/T 8110 ER50-4　符合ISO 14341-B-GS4　AWS A5.18 ER70S-4　相当JIS YGW12

Conform to Standard :GB/T 8110 ER50-4　Conform to Standard :ISO 14341-B-GS4　AWS A5.18 ER70S-4　Equivalent to : JIS YGW12

说明：焊丝采用CO_2或Ar+CO_2 5%~20%气体保护进行焊接，具有优良的焊接工艺性能。一次成型好。富氩保护焊接时，焊道精致美观。

Specification: LT · ER50-4 welding wire has CO_2 or Ar+CO_2 5%-20% as shielding gas. It has excellent welding performance. It has good one-time shaping performance. When used in argon-rich mixed gases arc welding, the bead is delicate and beautiful.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
保证值 Guarantee Value	0.06~0.15	1.00~1.50	0.65~0.85	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.50
例值 General Result	0.085	1.05	0.718	0.014	0.014	0.005	0.018	0.006	0.003	0.106

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m(MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$(MPa)	A(%)	KV_2 (J) -30℃
标准值 Guarantee Value	≥500	≥420	≥22	不要求
例值 General Result	540	450	30	93、87、95

参考范围（DC $^+$）　Reference Current（DC $^+$）

焊丝规格（mm） Size（mm）	焊接电流（A） Current range（A）	气体流量（L/min） GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · ER50-3

符合GB/T 8110 ER50-3　相当JIS YGW16　AWS A5.18 ER70S-3　符合ISO 14341-B-GS3

Conform to Standard :GB/T 8110 ER50-3　Equivalent to : JIS YGW16 / AWS A5.18 ER70S-3　Conform to Standard :ISO 14341-B-GS3

说明：气体保护用焊丝，具有优良的焊接工艺性能，焊道平滑、美观，焊接飞溅小。

用途：1.低碳钢薄板焊接。
　　　2.表面处理较彻底的低碳钢部件焊接。

Specification: LT · ER50-3 is a kind of CO_2 gas-shielded welding wire. It has excellent welding performance, smooth and beautiful bead and low spatters.

Purpose: 1.Used for welding low-carbon steel & thin plates.
　　　2. Used for welding low-carbon steel parts with thorough surface treatment.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	V	Cu
保证值 Guarantee Value	0.06～0.15	0.90～1.40	0.45～0.75	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.50
例值 General Result	0.074	1.15	0.63	0.021	0.020	0.021	0.023	0.004	0.12

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -20℃
标准值 Guarantee Value	≥500	≥420	≥22	≥27
例值 General Result	525	430	28	103、97、100

参考范围（DC ⁺） Reference Current（DC ⁺）

焊丝规格（mm） Size（mm）	焊接电流（A） Current range （A）	气体流量（L/min） GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · ER50-4

符合GB/T 8110 ER50-4 符合ISO 14341-B-GS4 AWS A5.18 ER70S-4 相当JIS YGW12

Conform to Standard :GB/T 8110 ER50-4 Conform to Standard :ISO 14341-B-GS4 AWS A5.18 ER70S-4 Equivalent to : JIS YGW12

说明：焊丝采用CO_2或Ar+CO_2 5%~20%气体保护进行焊接，具有优良的焊接工艺性能。一次成型好。富氩保护焊接时，焊道精致美观。

Specification: LT · ER50-4 welding wire has CO_2 or Ar+CO_2 5%-20% as shielding gas. It has excellent welding performance. It has good one-time shaping performance. When used in argon-rich mixed gases arc welding, the bead is delicate and beautiful.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
保证值 Guarantee Value	0.06～0.15	1.00～1.50	0.65～0.85	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.50
例值 General Result	0.085	1.05	0.718	0.014	0.014	0.005	0.018	0.006	0.003	0.106

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -30℃
标准值 Guarantee Value	≥500	≥420	≥22	不要求
例值 General Result	540	450	30	93、87、95

参考范围（DC ⁺） Reference Current（DC ⁺）

焊丝规格（mm）Size（mm）	焊接电流（A）Current range （A）	气体流量（L/min）GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · ER50-6

符合GB/T 8110 ER50-6 符合ISO 14341-A-G424C13Si1 AWS A5.18 ER70S-6 相当JIS YGW12

Conform to Standard :GB/T 8110 ER50-6 Conform to Standard :ISO 14341-A-G424C13Si1 AWS A5.18 ER70S-6 Equivalent to : JIS YGW12

说明：焊丝采用CO_2气体保护进行焊接，抗母材表面氧化皮、油污能力强，气孔敏感性小。
用途：1. 各种 500MPa 抗拉强度等级结构钢部 件焊接。
　　　2. 各种 500MPa 抗拉强度等级板材、管材焊接。

Specification: LT · ER50-6 is a kind of carbon steel shielded welding wire. It has stable arc, low spatters and beautiful appearance. Good corrosion-resistant on surface of base material. Decrease the probability of blowhole formation. All position welding has good performance CO_2 or $Ar+CO_2$ can be used as shielded gas.

Purpose: 1. Used for welding all kinds of 500MPa structural steel parts。
　　　2. Used for welding all kinds of 500MPa plates and pipes。

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
标准值 Guarantee Value	0.06~0.15	1.40~1.85	0.80~1.15	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.50
例值 General Result	0.077	1.45	0.87	0.013	0.012	0.017	0.031	0.002	0.004	0.125

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -40℃
标准值 Guarantee Value	≥500	≥420	≥22	≥47
例值 General Result	555	450	29	77、95、83

参考范围（DC $^+$） Reference Current（DC $^+$）

焊丝规格（mm）Size（mm）	焊接电流（A）Current range （A）	气体流量（L/min）GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · ER50-6N

符合GB/T 8110 ER50-6 符合ISO 14341-A-G424C13Si1 AWS A5.18 ER70S-6 相当JIS YGW12

Conform to Standard :GB/T 8110 ER50-6 Conform to Standard :ISO 14341-A-G424C13Si1 AWS A5.18 ER70S-6 Equivalent to : JIS YGW12

说明：LT · ER50-6N是环保型无镀铜气保实心焊丝，生产过程采用无酸洗、无镀铜的环保型工艺处理，焊丝外层涂敷环保型涂层。该焊丝从焊接飞溅、焊接烟尘、导电嘴磨损、抗锈性能等四方面进行评价，可达到同种型号的镀铜焊丝技术水平。
用途：适用于焊接500MPa强度级别的母材，可应用于钢结构、汽车制造、工程机械、桥梁、压力容器制造等行业。

Specification: LT·ER50-6N is an environment-friendly welding wire without copper plating. The production process adopts environment-friendly process without acid pickling and copper plating, and the outer layer is coated with environment-friendly coating. Evaluated from four aspects, such as welding spatter, welding dust, wear of contact tube and rust resistance, it reaches the technical quality of the same type of copper-plated welding wire.

Purpose: It is suitable for welding base metal with strength level of 500MPa.Suitable for welding steel structures, such as construction machinery, hoisting machinery, automobile manufacturing , engineering machinery bridges, pressure vessels, etc.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值 Guarantee Value	≤0.12	1.40～1.85	0.08～1.15	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.30	≤0.15	≤0.20
例值 General Result	0.007	1.54	0.88	0.011	0.012	0.011	0.008	0.010	0.15

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -40℃
标准值 Guarantee Value	≥500	≥420	≥22	≥47
例值 General Result	542	446	29	144、134、149

LT · ER50-Ti

符合GB/T 8110 ER50-G 符合ISO 14341-B-GS11 AWS ER70S-G JIS YGW11

Conform to Standard :GB/T 8110 ER50-G Conform to Standard :ISO 14341-B-GS11 AWS ER70S-G JIS YGW12

说明：可大电流焊接，提高了焊接效率。由于熔敷金属的晶粒得到细化，其抗拉强度、屈服强度等机械性能得到明显优化。
用途：1.各种500MPa抗拉强度等级结构钢部件、厚板、厚管线焊接。
2.各种500MPa抗拉强度等级母材的高速焊接。

Specification: The welding current has been strengthened to a great extent and the welding efficiency has been improved. Because the grains of the deposited metal have been refined, both the tensile strength and the yield strength will be improved too.

Purpose: 1.Used for welding all kinds of 500MPa structural steel parts.
2.It can be applied for high-speed welding steel plate of 500MPa

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Ti+Zr	Cu
标准值 Guarantee Value	≤0.15	1.40～1.90	0.55～1.10	≤0.030	≤0.030	≤0.30	≤0.50
例值 General Result	0.061	1.44	0.73	0.012	0.009	0.16	0.124

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -40℃
标准值 Guarantee Value	≥500	≥420	≥22	≥27
例值 General Result	545	455	29	114、131、127

参考范围（DC^{+}） Reference Current（DC^{+}）

焊丝规格（mm） Size（mm）	焊接电流（A） Current range （A）	气体流量（L/min） GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · H08MnSiCuCrNi II

符合TB/T 2374 ER44-G

Conform to Standard :TB/T 2374 ER44-G

说明：焊丝具有优良的焊接工艺性能，焊道精致美观。其熔敷金属具有良好的抗大气腐蚀性、抗裂性能及良好的塑形和韧性。
用途：用于相应强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。

Specification: This welding wire has excellent welding performance, and with exquisite welding bead. The deposited metal has good atmospheric corrosion resistance, crack resistance, good shaping and toughness.
Purpose: Used for welding of weathering steel structure of corresponding strength grade, such as vehicles, offshore projects, bridges and other structures

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Cu
保证值 Guarantee Value	≤0.10	0.90～1.30	0.35～0.65	≤0.025	≤0.025	0.20～0.50	0.20～0.50	0.20～0.50
例值 General Result	0.057	1.21	0.56	0.008	0.016	0.32	0.31	0.31

熔敷金属力学性能Mechanical Properties of Deposited Metal

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -40℃
标准值 Guarantee Value	≥440	≥340	≥22	≥60
例值 General Result	525	430	26	139、143、135

参考范围（DC $^+$） Reference Current（DC $^+$）

焊丝规格（mm）	焊接电流（A）	气体流量（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · TH500-NQ-II

符合TB/T 2374 ER50-G

Conform to Standard :TB/T 2374 ER50-G

说明：采用富氩气体保护，具有优良的焊接工艺性能，焊道精致美观。其熔敷金属具有良好的抗大气腐蚀性能、抗裂性能及良好的塑形和韧性。
用途：用于500MPa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。

Specification: The welding current has been strengthened to a great extent and the welding efficiency has been improved. Because the grains of the deposited metal have been refined, both the tensile strength and the yield strength will be improved too.
Purpose: Suitable for welding 500MPa high strength weathering steel, such as vehicles, offshore projects, bridges, etc.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Cu
标准值 Guarantee Value	≤0.10	0.60～1.20	≤0.60	≤0.020	≤0.025	0.20～0.60	0.3～0.90	0.20～0.50
例值 General Result	0.068	0.80	0.34	0.01	0.007	0.25	0.38	0.45

熔敷金属力学性能（Ar+20%CO_2气保护）Mechanical Properties of Deposited Metal（Ar+20%CO_2）

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -40℃
标准值 Guarantee Value	≥500	≥400	≥22	≥60
例值 General Result	530	435	24	117、102、124

参考范围（DC $^+$） Reference Current（DC $^+$）

焊丝规格（mm） Size（mm）	焊接电流（A） Current range （A）	气体流量（L/min） GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · TH550-NQ-II

符合TB/T 2374 ER55-G GB ER55-1

Conform to Standard :TB/T2374 ER55-G GB ER55-1

说明：采用富氩气体保护。其熔敷金属具有良好的抗大气腐蚀性能、抗裂性能及良好的塑形和韧性。
用途：用于550MPa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。

Specification: It comes with Argon - rich gases protection. The deposited metal has good atmospheric corrosion resistance, crack resistance, good shaping and toughness.
Purpose: Suitable for welding 500MPa high strength weathering steel, such as vehicles, offshore projects, bridges, etc.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Cu
标准值 Guarantee Value	≤0.10	1.20～1.60	≤0.60	≤0.020	≤0.025	0.20～0.60	0.30～0.90	0.20～0.50
例值 General Result	0.057	1.40	0.46	0.008	0.016	0.33	0.48	0.30

熔敷金属力学性能（Ar+20%CO_2气保护）Mechanical Properties of Deposited Metal（Ar+20%CO_2）

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -40℃
标准值 Guarantee Value	≥550	≥450	≥22	≥60
例值 General Result	590	495	28	112、120、118

参考范围（DC$^+$） Reference Current（DC$^+$）

焊丝规格（mm）Size（mm）	焊接电流（A）Current range（A）	气体流量（L/min）GAS flow rate（L/min）
Φ0.8	50~100	15
Φ1.0	50~220	15~20
Φ1.2	80~350	15~25
Φ1.6	170~550	20~25

LT · ER60-G

符合GB/T 8110 ER60-G　AWS ER90S-G

Conform to Standard :GB/T 8110 ER60-G　AWS ER90S-G

说明：LT·ER60-G是620MPa级高韧性低合金钢气保焊丝，采用富氩气体保护，具有良好的全位置焊接工艺性能。
用途：适用于焊接620MPa抗拉强度等级高强钢结构，如工程机械、管线、船舶、压力容器等 的焊接。

Specification: LT·ER60-Gis a kind of 620MPa high toughness low-alloy steel gas-shielded welding wire. It has excellent all -position welding performance.
Purpose: Suitable for welding 620MPa high strength steel structures, such as construction machinery, pipelines, ships, pressure vessels, etc.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Mo	Ti	Cu
标准值 Guarantee Value	≤0.10	1.40～1.90	0.50～0.95	≤0.025	≤0.025	0.20～0.60	≤0.12	≤0.50

熔敷金属力学性能（Ar+20%CO_2气保护）Mechanical Properties of Deposited Metal（Ar+20%CO_2）

试验项目 Test Item	R_m(MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$(MPa)	A(%)	KV_2 (J) -20℃
标准值 Guarantee Value	≥620	≥490	≥19	≥47
例值 General Result	660	545	25	103、111、121

LT · ER70-G

符合GB/T 8110 ER70-G　AWS ER100S-G

Conform to Standard :GB/T 8110 ER70-G　AWS ER100S-G

说明：Ni、Mo、Cr合金化型690MPa级高韧性低合金钢气保焊丝，采用富氩气体保护，具有良好的全位置焊接工艺性能。电弧稳定，飞溅少。
用途：适用于焊接690MPa抗拉强度等级高强钢结构，如工程机械、起重机械、船舶、桥梁、管线和压力容器等的焊接。

Specification: LT · ER70-G is a kind of Ni、Mo、Cr type 690MPa high toughness low-alloy steel gas-shielded welding wire. It has excellent all-position welding performance, stable arc and low spatters.
Purpose: Suitable for welding 690MPa high strength steel structures, such as construction machinery, hoisting machinery, bridges, pipelines, shipbuilding, pressure vessels, etc.

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Ti	Cr	Cu
标准值 Guarantee Value	≤0.11	1.40～1.90	≤0.80	≤0.025	≤0.025	0.50～1.55	0.20～0.60	≤0.16	≤0.30	≤0.50

熔敷金属力学性能（Ar+20%CO_2气保护）Mechanical Properties of Deposited Metal（Ar+20%CO_2）

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -20℃
标准值 Guarantee Value	≥670	≥610	≥16	≥27
例值 General Result	740	645	23	121、128、126

LT · ER80-G

符合GB/T 8110 ER80-G　AWS ER110S-G

Conform to Standard :GB/T 8110 ER80-G　AWS ER110S-G

说明：高强度用气体保护焊丝，保护气体可用Ar+20%CO_2混合气体。电弧柔和，燃烧稳定，飞溅少。焊缝低温冲击韧性较好。

用途：适用于焊接抗拉强度为790MPa抗拉强度等级的高强度结构，可用于焊接压力容器、工程机械、起重机械、船舶、矿山机械等重要结构。

Specification: LT · ER80-G is a kind of high strength gas-shielded welding wire. The mixed gas Ar+20% CO_2 can be used as shielding gas. It has soft arc, stable burning and low spatters. The bead has higher impact toughness.

Purpose: Suitable for welding high strength structures with tensile strength of 790MPa. It can be used for welding some key structures, such as pressure vessels, construction machinery, and hoisting machinery, shipbuilding, mining machinery

焊丝化学成分（%）Chemical Composition of Welding Wires（%）

项目 Test Item	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值 Guarantee Value	≤0.11	1.40～1.85	0.40～1.00	≤0.025	≤0.025	0.25～0.60	1.20～2.40	0.20～0.60	≤0.50

熔敷金属力学性能（Ar+20%CO_2气保护）Mechanical Properties of Deposited Metal（Ar+20%CO_2）

试验项目 Test Item	R_m (MPa)	$R_{eL}/R_{P0.2}$ (MPa)	A(%)	KV_2 (J) -20℃
标准值 Guarantee Value	≥790	≥690	≥16	≥17
例值 General Result	840	730	24.5	85、93、75

注意事项：
1.严格控制保护气体中的杂质含量，保证气体的纯度。
2.焊接时气体流量一般在20-25L/min。
3.干伸长度控制在15-20mm之间。
Notes：
1.Shield gas: Must ensure not to operate with impurity shield Gas
2.Operation flow rate of shield gas: 20-25L/min.
3.Electrode extension: 15-25mm