

相当规格

AWS	A5.29 E81T5-B2C A5.29M E551T5-B2C
GB/T	17493 T55 T5-1 C1-1CM
EN ISO	17634-A-T CrMo1 B C1 1 17634-B-T55 T5-1 C1-1CM

特性与用途

1~1.25%Cr-0.5%Mo热强钢用碱性药芯焊丝，使用CO₂气体保护。具有稳定的电弧和小的飞溅率，熔渣覆盖完整且极易脱渣。焊道表面波纹浅且成型较美观。焊缝具备极佳的抵抗裂纹能力和低温韧性，可用于对抗裂性或冲击韧性要求较高的Cr-Mo钢管件等应用。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

- 1、平、横位置焊接时采用DCEP (DC+)，进行立、仰位置焊接时建议使用DCEN (DC-)。
- 2、焊接时视具体结构应预热150℃以上，道间温度保持175-250℃，焊后施以690±15℃热处理。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
AWS标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.030	0.030	1.00-1.50	0.40-0.65
GB/T标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.030	0.030	1.00-1.50	0.40-0.65
例 值	0.068	1.08	0.35	0.013	0.011	1.33	0.50

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥470	550-690	≥19	-	690±15°Cx1 hr
GB/T标准	≥470	550-690	≥17	-	690±15°Cx1 hr
例 值	550	620	24	85 / 0°C	690±15°Cx1 hr

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围(A)	平、横焊	180-300	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-32	-	-
	立、仰焊	22-27	-	-