

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-B2C
	A5.29M E551T1-B2C
GB/T	17493 T55 T1-1 C1-1CM
EN ISO	17634-A-T CrMo1 P C11
	17634-B-T55 T1-1 C1-1CM

特性与用途

1~1.25%Cr-0.5%Mo钢用CO₂保护全位置焊接药芯焊丝，焊接作业性良好，机械性能优异。

适用于Cr-Mo管件及要求耐蠕变的Cr-Mo钢焊接。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1、焊接母材施以150-300°C预热，焊后进行690±15°C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	0.060	0.88	0.39	0.014	0.008	1.17	0.52

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°Cx1hr
GB/T标准	≥470	550-690	≥17	-	690±15°Cx1hr
例值	570	635	20	70 / RT(25°C)	690±15°Cx1hr

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	-	-