

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-GM A5.29M E551T1-GM
GB/T	17493 T55 T1-1 M21-G
EN ISO	-

特性与用途

1~1.25%Cr-0.5%Mo-0.25%V钢用药芯焊丝，使用富氩混合气保护，全位置焊接作业性良好，机械性能优异。

适用于工作温度在540°C以下的珠光体热强钢焊接，如高温高压管道、受热面管子、石油裂化设备、高温合成化工机械等的焊接。

保护气体

75%-85%Ar，其余CO₂

注意事项

1、焊接时母材施以200-300°C预热，焊后进行730±15°C热处理。

熔敷金属化学成份(wt%) (80%Ar + 20%CO₂)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V	Ni
AWS标准	-	≥0.50	1.0	0.030	0.030	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.50
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.058	0.85	0.30	0.014	0.008	1.15	0.55	0.14	-

熔敷金属机械性能 (80%Ar + 20%CO₂)

	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	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	570	640	21	70 / RT (25°C)	730±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	180-320	-	-
	立、仰焊	140-250	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-34	-	-
	立、仰焊	22-28	-	-