

A<sub>2</sub>

## 相当规格

**AWS** A5.29 E111T1-K3CJ  
A5.29M E761T1-K3CJ  
**GB/T** 36233 T76 4 T1-1 C1 A-N3M2  
**EN ISO** -

A<sub>2</sub>

## 特性与用途

金红石型低合金钢用气体保护药芯焊丝。焊接操作工艺性佳、焊接飞溅及烟尘量少、弧光柔和而稳定、渣薄且易除、焊缝金属缺陷率低。

适用于抗拉强度不低于760MPa的低合金高强钢，如ASTM A514, Q690, HY80, HSLA80等的焊接。

## 保护气体

100%CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

## 注意事项

1、多道焊时，严格控制的热输入和80°C-150°C之间的道间温度将有助于确保焊缝金属的韧性和强度。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.15	0.75-2.25	0.80	0.030	0.030	1.25-2.6	0.15	0.25-0.65	0.05	0.15
GB/T标准	0.15	0.75-2.25	0.80	0.030	0.030	1.25-2.6	0.15	0.25-0.65	0.05	0.15
例值	0.045	1.50	0.34	0.010	0.007	2.21	0.03	0.51	0.017	0.045

## 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	≥680	760-900	≥15	≥27/-30°C	AW
GB/T标准	≥680	760-960	≥13	≥27/-40°C	AW
例值	750	810	18	92/-30°C, 72/-40°C	AW

## 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	180-270	-	-
	立、仰焊	140-220	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-30	-	-
	立、仰焊	22-26	-	-