

相当规格

AWS	A5.29 E91T1-Ni2M A5.29M E621T1-Ni2M
GB/T	10045 T62 4 T1-1 M21 A-N5
EN ISO	17632-A-T55 4 2Ni1 P M21 1 17632-B-T62 4 T1-1 M21 A-N5

特性与用途

高强钢及管线钢用混合气体保护药芯焊丝，可进行全位置半自动及全自动操作，X-Ray性能与低温韧性均佳。

适用于屈服强度不低于540MPa级别强度的结构钢和X80、X80M管线钢的焊接。

保护气体

75%-85%Ar，其余CO₂

注意事项

1、依钢种、板厚及拘束度的不同，焊接时为防止冷裂，焊前须预热50-150°C。一旦热输入量过大，会造成焊接金属机械性质的劣化，焊接时请依使用目的采用低电流、小线能量条件焊接。多道焊接时，须保持135-165°C之间的道间温度，以保持机械性能。

熔敷金属化学成份(wt%) (80%Ar + 20%CO₂)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.12	1.50	0.80	0.030	0.030	1.75-2.75	-	-	-
GB/T标准	0.12	1.75	0.80	0.030	0.030	1.75-2.75	-	-	-
例值	0.050	1.25	0.35	0.010	0.008	2.10	0.023	0.003	0.022

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	≥540	620-760	≥17	≥27/-40°C	AW
GB/T标准	≥530	620-820	≥15	≥27/-40°C	AW
例值	580	650	24	124/-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	180-300	-
	立、仰焊	150-250	-
电压范围(V)	平、横焊	24-33	-
	立、仰焊	22-28	-