

相当规格

AWS	A5.29 E81T5-GC A5.29M E551T5-GC
GB/T	17493 T55 T5-1 C1-G
EN ISO	-

特性与用途

热强钢用CO₂保护碱性药芯焊丝，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场合。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。

设计用于1-1.25%Cr-0.5%Mo加V的珠光体热强钢。

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，层道间温度保持175-250℃，焊后施以730±15℃热处理

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	-	≥0.50	1.0	0.03	0.03	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.071	1.18	0.38	0.013	0.015	0.014	1.36	0.49	0.18

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	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	570	630	21	96 / 0℃	730±15℃x2hr

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	-	-