

B₂

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-GC A5.29M E551T1-GC
GB/T	17493 T55 T1-1 C1-G
EN ISO	-

特性与用途

热强钢用金红石型CO₂保护药芯焊丝，设计用于1~1.25%Cr-0.5%Mo加V的珠光体热强钢。全位置作业性优良，X-Ray性能与机械性能均佳。

适用于工作温度在540℃以下的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

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1、焊接时视结构应预热150℃以上，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	0.055	1.15	0.28	0.011	0.008	0.16	1.16	0.46	0.16

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	520	640	22	64 / RT(25℃)	730±15℃x1hr

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	-	-