

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 | 0.030 | 0.030 | ≥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°Cx2hr |

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 | - | - |