

TWE-811B2VM

相当规格

AWS A5.29 E81T1-GM
A5.29M E551T1-GM
GB/T 17493 T55 T1-1 M21-G
EN ISO -

特性与用途 |

1~1.25%Cr-0.5%Mo-0.25%V钢用药芯焊丝,使用富氩混合气保护,全位置焊接作业性良好,机械性能优异。

适用于工作温度在540℃以下的珠光体热强钢焊接,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。

注意事项 |

- 1、保护气体为75-85% Ar,其余为CO₂。
- 2、焊接时母材施以200-300℃预热,焊后进行730±15℃热处理。

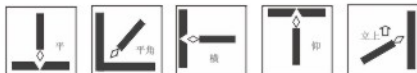
熔敷金属化学成份(wt%) (80%Ar+20%CO₂)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V	Ni
AWS标准	-	≥0.50	1.0	0.030	0.030	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.50
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.058	0.85	0.30	0.014	0.008	1.15	0.55	0.14	-

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	≥470	550-690	≥19	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	570	640	21	70 / RT (25℃)	730±15℃×1hr

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	180-320	-	-
	立、仰焊	140-250	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-34	-	-
	立、仰焊	22-28	-	-