

TWE-911B3

相当规格

AWS	A5.29 E91T1-B3C A5.29M E621T1-B3C
GB/T	17493 T62 T1-1 C1-2C1M
EN ISO	17634-A-T CrMo2 P C1 1 17634-B-T62 T1-1C1-2C1M

特性与用途 |

金红石型CO₂气保护焊药芯焊丝。全位置焊作业性优异、飞溅及烟尘量少、弧光柔和稳定、渣薄且易除、焊缝成型美观、缺陷率低。

用于2.25Cr-1Mo钢，Cr-Mo管件及要求耐高温蠕变的Cr-Mo钢的焊接。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、焊接时母材施以200-350℃预热，焊后执行690±15℃热处理。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
AWS标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.030	0.030	2.00-2.50	0.90-1.20
GB/T标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.030	0.030	2.00-2.50	0.90-1.20
例 值	0.050	0.84	0.40	0.019	0.009	2.21	1.10

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	≥540	620-760	≥17	-	690±15°Cx1hr
GB/T标准	≥540	620-760	≥15	-	690±15°Cx1hr
例 值	655	735	21	62 / RT(25°C)	690±15°Cx1hr

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	-	-