

TWE-911B3M

相当规格

AWS	A5.29 E91T1-B3M A5.29M E621T1-B3M
GB/T	17493 T62 T1-1 M21-2C1M
EN ISO	17634-A-T CrMo2 P M21 1 17634-B-T62 T1-1 M21-2C1M

特性与用途 |

2.25%Cr-1%Mo钢用金红石型药芯焊丝, 使用富氩混合气保护, 全位置焊作业性优异、飞溅及烟量少、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、保护气体为75-85% Ar, 其余为CO₂。
- 2、焊接时母材施以200-350°C预热, 焊后执行690±15°C热处理。

熔敷金属化学成份(wt%) (80%Ar + 20%CO₂)

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