

相当规格

AWS	A5.29 E91T1-K2CJ
	A5.29M E621T1-K2CJ
GB/T	32633 T62 4 T1-1 C1 A-N3M1
EN ISO	18276-A-T55 4 Mn1.5Ni P C1 1
	18276-B-T62 4 T1-1 C1 A-N3M1

特性与用途

低合金高强度钢用金红石型CO₂气保护药芯焊丝。适合全位置焊接，操作工艺性能优异，电弧柔和稳定，焊接飞溅与烟尘量少，焊缝平整。熔敷金属在低温下有良好的冲击韧性。

适用于抗拉强度不低于590MPa低合金高强度钢的焊接。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1、多道焊接时须控制热输入量及道间温度，以确保获得良好而稳定的冲击韧性值。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	0.50-1.75	0.80	0.030	0.030	1.00-2.00	0.15	0.35	0.05
GB/T标准	0.15	0.50-1.75	0.80	0.030	0.030	1.00-2.00	0.15	0.35	0.05
例 值	0.055	1.46	0.28	0.011	0.008	1.67	0.02	0.12	0.012

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	≥27/-30°C	AW
GB/T标准	≥530	620-820	≥15	≥27/-30°C	AW
例 值	600	680	23	124/-30°C, 96/-40°C	AW

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	-	220-320
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-32	-	25-34
	立、仰焊	22-27	-	-