

TWE-915B3

相当规格

AWS A5.29.E91T5-B3

A5.29.E91T5-B3C

GB/T 17493 T62 T5-1 C1-2C1M

EN ISO 17634-A-T CrMo2 B C1 1

17634-B-T62 T5-1 C1-2C1M

特性与用途 |

2.25%Cr-1%Mo钢用碱性药芯焊丝,使用CO₂气体保护,焊缝金属强度高,抵抗裂纹能力和低温韧性,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。

适用于: 1. 裂性或冲击韧性要求较高的Cr-Mo钢管件及要求耐高温蠕变的Cr-Mo钢

应用。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、平、横位置焊接时采用DCP(DC+),立、仰位置焊接时建议使用DCEN(DC-)。
- 3、焊接时视具体结构预热300℃。