

相当规格

AWS	A5.29 E91T1-Ni2M
	A5.29M E621T1-Ni2M
GB/T	18815 T90.1 T1.1 M91.1 N5

特性与用途 |

高强度及管线钢用混合气体保护药芯焊丝,可进行全位置半自动及全自动操作,X-Ray性能与低温韧性均佳。

适用于屈服强度至最低50-480Pa级别强度的结构钢和X80、X80M等线钢的焊接。

注意事项 |

1. 保护气体为75-85% Ar,其余为CO₂。
2. 依钢种、板厚及拘束度的不同,焊接时为防止冷裂,焊前须预热50-150°C。一旦热输入过大,会造成焊接金属机械性质劣化,焊接时请依使用说明书采用低电流、小线能量条多道焊接时,须保持135-170°C的层间温度,以保持焊接性能。