

# FabCO 91K2-M

## 相当规格

**AWS** A5.29 E91T1-K2M J H8  
A5.36 E91T1-M21A6-K2-H8

**GB/T** -

**EN ISO** -

## 注意事项

产品应保存在干燥、封闭的环境内，使用前请保留它的原始紧密的真空包装状态。

## 特性与用途

FabCO 91K2M是一款可满足(-60°C)低温冲击韧性要求且满足X80管线钢和Q550级别结构钢的药芯焊丝。FabCO 91K2M由于采用快凝配方，焊接操作性能优良，焊道成型美观，脱渣容易，采用特殊制程工艺，使产品具备极佳的焊接稳定性，更加适合自动焊接工艺。

FabCO 812Ni1M焊丝适用于焊接X80管线钢及Q550Mpa及以下级别的钢材的焊接，主要应用在陆地石油管线和海工行业有(-60°C)低温冲击韧性要求和长时间热处理要求的产品；也可用于部分压力容器和储罐及钢结构的焊接生产。

## 保护气体

80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	0.5-1.75	0.8	0.03	0.03	1.00-2.00	0.15	0.35	0.05
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.05	1.65	0.27	0.007	0.009	1.90	0.11	0.06	0.01

## 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
AWS标准	≥540	620-760	≥17	≥27
GB/T标准	-	-	-	-
例值(AW)	641	696	22	-20°C/108J, -30°C/95J, -40°C/75J, -60°C/55J

## 适用焊接位置

