

D<sub>2</sub>

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.29 E81T1-W2CJ A5.29M E551T1-W2CJ
<b>GB/T</b>	10045 T55 4 T1-1 C1 A-NCC1
<b>EN ISO</b>	17632-A-T46 4 Z P C1 1 17632-B-T55 4 T1-1 C1 A-NCC1

## 特性与用途

耐候钢用CO<sub>2</sub>保护药芯焊丝。全位置作业性优异，X-Ray性能与抗裂性均佳，且熔敷金属含有Ni、Cr、Cu元素，故耐候性优越。

适用于ASTM A588、A242钢材及590MPa级耐候性钢，如SMA 570W、P等钢结构、桥梁、储槽等构件的焊接。

## 保护气体

100%CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

## 注意事项

1、多道焊接时须保持80°C - 150°C之间的道间温度，以保持机械性能。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu
AWS标准	0.12	0.50-1.30	0.35-0.80	0.030	0.030	0.45-0.80	0.45-0.70	0.30-0.75
GB/T标准	0.12	0.50-1.30	0.20-0.80	0.030	0.030	0.30-0.80	0.45-0.75	0.30-0.75
例值	0.04	1.15	0.42	0.018	0.008	0.53	0.59	0.38

## 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	≥470	550-690	≥19	≥27/-40°C	AW
GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥27/-40°C	AW
例值	570	640	21	110/-30°C, 70/-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	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-32	-	-
	立、仰焊	22-27	-	-