

B<sub>2</sub>

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.29 E91T1-B3C A5.29M E621T1-B3C
<b>GB/T</b>	17493 T62 T1-1 C1-2C1M
<b>EN ISO</b>	17634-A-T CrMo2 P C 1 17634-B-T62 T1-1C1-2C1M

### 特性与用途

金红石型CO<sub>2</sub>气保护焊药芯焊丝。全位置焊作业性优异、飞溅及烟尘量少、弧光柔和稳定、渣薄且易除、焊缝成型美观、缺陷率低。

用于2.25Cr-1Mo钢，Cr-Mo管件及要求耐高温蠕变的Cr-Mo钢的焊接。

### 保护气体

100%CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

### 注意事项

1、焊接时母材施以200-350℃预热，焊后执行690±15℃热处理。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
AWS标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.03	0.03	2.00-2.50	0.90-1.20
GB/T标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.03	0.03	2.00-2.50	0.90-1.20
例值	0.050	0.84	0.40	0.019	0.009	2.21	1.10

### 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	-	690±15°Cx1hr
GB/T标准	≥540	620-760	≥15	-	690±15°Cx1hr
例值	655	735	21	62 / RT(25°C)	690±15°Cx1hr

### 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	-	-