

B₂

相当规格

| | |
|---------------|---|
| AWS | A5.29 E81T1-B2C A5.29M E551T1-B2C |
| GB/T | 17493 T55 T1-1 C1-1CM |
| EN ISO | 17634-A-T CrMo1 P C1 1 17634-B-T55 T1-1 C1-1CM |

特性与用途

1~1.25%Cr-0.5%Mo钢用CO₂保护全位置焊接药芯焊丝，焊接作业性良好，机械性能优异。
适用于Cr-Mo管件及要求耐蠕变的Cr-Mo钢焊接。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1、焊接母材施以150-300℃预热，焊后进行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 | 1.00-1.50 | 0.40-0.65 |
| GB/T标准 | 0.05-0.12 | 1.25 | 0.80 | 0.03 | 0.03 | 1.00-1.50 | 0.40-0.65 |
| 例值 | 0.060 | 0.88 | 0.39 | 0.014 | 0.008 | 1.17 | 0.52 |

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 | - | 690±15°Cx1hr |
| GB/T标准 | ≥470 | 550-690 | ≥17 | - | 690±15°Cx1hr |
| 例值 | 570 | 635 | 20 | 70 / 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 | - | - |