

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.29 E81T1-A1C A5.29M E551T1-A1C
<b>GB/T</b>	17493 T55 T1-1 C1-2M3
<b>EN ISO</b>	17634-A-T Mo P C1 1 17634-B-T55 T1-1 C1-2M3

## 特性与用途

TM-60A1属于Cr-Mo钢药芯焊丝，由于添加了0.5%的Mo，提高了高温下焊缝金属的强度，并提高了其耐腐蚀性能。

常用于锅炉和压力容器的制造和安装。其典型用途包括焊接C-Mo系列钢，如ASTM A161、A204和A302Gr.A级板和A335-P1管。

## 保护气体

100%CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

## 注意事项

- 1、焊接母材施以150±15℃预热，焊后进行620±15℃热处理。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Mo
AWS标准	0.12	1.25	0.80	0.03	0.03	0.40-0.65
GB/T标准	0.12	1.25	0.80	0.03	0.03	0.40-0.65
例 值	0.060	0.88	0.39	0.014	0.008	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	-	620±15°Cx1hr
GB/T标准	≥470	550-690	≥17	-	620±15°Cx1hr
例 值	545	615	26	80 / RT(25°C)	620±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	-	-