

# TWE 01 TB2V

相当规格

AWS A5.29 E81T1-GC

A5.29M E551T1-GC

GB/T 17493 T55 T1-1 C1-G

EN ISO -

## 特性与用途

热强钢用金红石型CO<sub>2</sub>保护药芯焊丝,设计用于1~1.25%Cr-0.5%Mo加V的珠光体热强钢。全位置作业性优良,X-Ray性能良好。

预热150℃以上,适当温度保持115-250℃,焊后施以150至175℃热处理。

## 敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
范围	≥0.50	1.0	0.030	0.030	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	
T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.055	1.15	0.28	0.011	0.008	0.16			

## 敷金属机械性能

试验项目	试验方法	试验温度	试验速度	试验结果
屈服强度	GB/T 228	室温	10mm/min	≥420
抗拉强度	GB/T 228	室温	10mm/min	≥520
伸长率	GB/T 228	室温	10mm/min	≥18
断面收缩率	GB/T 228	室温	10mm/min	≥45
冲击功	GB/T 229	室温	10mm/min	≥27