

TWFL 015305

相当规格

AWS	A5.29 F91T5-B3C
	A5.29M E671T5-B3C
GB/T	17493-162-15-1-C1-2C1M
EN ISO	17634-A-T CrMo2 B C1 1 17634-B-162-15-1-C1-2C1M

特性与用途 |

2.25%Cr1.9%Mo 钢用超低碳药芯焊丝，使用CO₂ 气体保护焊接。焊缝具有优良的抵抗裂纹能力和低温韧性。具有稳定的电弧和小的飞溅率，熔渣覆盖完整且极易脱渣。焊道表面波纹浅且成型较美观。

适用于对抗裂性或冲击韧性要求较高的Cr-Mo钢构件及要求耐高温蠕变的Cr-Mo钢的应用。

注意事项 |

- 1、采用CO₂ 为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、平 横位置焊接时采用DC(反接)。
- 3、焊接时注意飞溅。