

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-GC A5.29M E55T1-GC
GB/T	10045 T55 4 T1-1 C1 A-NCC2
EN ISO	-

特性与用途

耐候钢用CO₂保护药芯焊丝。全位置作业性优异，X-Ray性能与抗裂性均佳，且熔敷金属含有Ni、Cr、Cu元素，故耐候性优越。

适用于同级别强度的耐候结构钢的焊接，应用于铁道、桥梁、储槽等构件。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

- 1、依钢种、板厚及拘束度的不同，焊接时为防止冷裂，焊前须预热50-150°C，焊接中保持100°C - 150°C之间的道间温度，以保持机械性能。
- 2、AWS A5.29/A5.29M：为满足G组的合金要求，未经稀释的熔敷金属，对于一种或更多下列合金(Mn、Ni、Cr、Mo、V)，应具有不小于其规定的最小值。

熔敷金属化学成份(wt%) 耐大气腐蚀指数I=7.20

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	-	≥0.50	1.0	-	-	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	-
GB/T标准	0.12	0.80-1.60	0.20-0.80	0.030	0.030	0.30-0.80	0.10-0.40	-	-	0.20-0.50
例值	0.029	1.02	0.357	0.010	0.010	0.677	0.617	0.013	0.020	0.384

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	-	-
GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥27/-40°C	AW
例值	570	620	22	84/-40°C	AW

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	-	-