TWE-915B3

强钢用药芯焊

EN ISO 17634-A-T CrMo2 P C11

34-B-T62 T1-1C 1-2C1M

用于2.25 1Mo钢， Cr-Mo管 件及要求耐高温

的Cr-Mo钢的 接。

Cr-Mo 钢管

于99.8%)

强钢

钢

立、仰位置焊接时建议使用DCEN（DC-）

注意事项

1、 对母材施以200-350℃预热，

熔敷金属

-	690±15℃x1hr	AWS标准	≥540	620-	≥17	
5	-	690±15℃x1hr		≥540	620-	

适用焊接位置

焊接参数(DCEP)

推荐焊接

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围(A)	平、横焊	180~300	-	-
	立、仰焊	140	-	-