

A29.9Co

符合: GB/T983 E312-16

相当: AWS A5.4 E312-16

说明: A29.9Co 是钛钙型兰色药皮的双相不锈钢焊条, 焊接工艺性能优良。焊缝含有 40% 左右铁素体, 故具有优良的抗裂性能。

用途: 用于高碳钢、高合金钢、工具钢、弹簧钢、锰合金钢、表面硬化钢、铸钢及高速钢的焊接, 同时也适用于上述钢种的异种钢结构的焊接。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	Cr
标准值	≤ 0.15	0.5-2.5	≤ 1.30	26.0-29.0
一例	0.09	1.15	0.91	28.1
	Ni	Co	S	P
标准值	8.0-12.0	≤ 0.50	≤ 0.030	≤ 0.040
一例	9.90	0.30	0.012	0.027

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥ 660	≥ 22
一例	750	26

焊条规格及参考电流 (AC 或 DC+)

焊条直径 (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	250	350	350	350
焊接电流 (A)	50-85	80-120	130-160	160-200

注意事项:

1. 焊前焊条须经 250℃ 烘焙 1 小时, 随烘随用。
2. 焊前对焊件必须清除油、锈、水分等杂质。
3. 焊接可硬化钢时, 采用小电流, 焊接复杂及厚工件时, 工件应预热 150℃。