



且成型较美，焊缝具备最佳的机械性能。

EN ISO 17634-A-1 CrMo1 P C11

该焊丝适用于各种厚度的平、立、横位置焊接，特别适用于焊接Cr-Mo钢铸件等应用。

保护气体

100%CO<sub>2</sub> (纯CO<sub>2</sub> 流量90-110%)

注意事项

- 1、平、横位置焊接时采用DCEP (D<sub>+</sub>接正极) ，进行立、横位置焊接时采用DCEN (D<sub>-</sub>接正极)。

成分(wt%) 熔敷金属化学成分

成分(wt%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Al	Fe
碳	0.030	0.030	1.00-1.50	0.040	0.005	0.40-0.65	0.020	0.005	0.005	余量