

SA1W 91B3

GB/T 17493E621T1 -B3C

AWS A5.36E91T1 -C1PZ -B3

特性： SA 1W 91B3 属于 CO₂ 气体保护焊用耐热钢药芯焊丝，适用于全位置焊接，焊缝成形美观、有光泽，易脱渣，飞溅小，电弧稳，杂质元素含量较低。

用途： 适用于工作温度低于 550 ℃ 以下的 2.25%Cr-1%M o（12Cr2Mo1R ）的低合金耐热钢的焊接，比如石化设备、高温高压管道、化工机械等。

焊丝尺寸规格及包装

焊丝直径	包装规格	每托盘重量
1.2mm	15kg/ 塑料盘	1080kg

焊接规范推荐

焊接电流(A)	电弧电压(V)	预热温度(℃)	层间温度(℃)	焊接速度 (mm/min)	焊后热处理
160~220	26~31	—	≤100	300~400	—

熔敷金属化学成分

元素(wt%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
标准值	0.05-0.12	≤1.25	≤0.80	≤0.03	≤0.03	2.00-2.50	—	0.90-1.20
典型值	0.06	1.0	0.24	0.003	0.005	2.34	—	1.02

熔敷金属力学性能

试验状态	屈服强度(MPa)	抗拉强度(MPa)	伸长率(%)	冲击值(J)	焊后热处理
标准值	≥540	620 -760	≥17	≥27	650 ±50 ℃ 1~1.5 h
焊态	625	725	21	58	

保护气体、极性与焊接位置

气体组成	电源极性	焊接位置
100%CO ₂		