

材料

材料

0.02% C, 0.5% Mn 钢用氮气保护 电焊 AWS A5.29 T1-GM



图 1 焊接金属组织

图 1 焊接金属组织 (200-300°C 预热, 焊后进行 730±15°C 热处理)

图 2 合金元素化学成分 (wt%) (80% Ar+20% CO<sub>2</sub>)



图 3 合金元素化学成分 (wt%) (80% Ar+20% CO<sub>2</sub>)



图 4 合金元素化学成分 (wt%) (80% Ar+20% CO<sub>2</sub>)