条 [illegible] 执强钢 [illegible]

GB/T -

EN ISO -

0.5%的Mo，提高了高温下焊缝金属的强度，并提高了其耐腐蚀性能。

C1-2M3

常EN ISO 17634-A-T Mo P C1 1

55 T1-1 C1-2M3

站设备中牌号为 [illegible] 焊接。

常用于锅炉和压力容器 [illegible] 造和安装。典型应用 [illegible] 途包括焊接C-Mo系列钢，如A204和A302Gr.A级板材和A

保护气体

100%CO₂（纯度须大于99 [illegible]

注意事项

门焊后热处理。

1、焊接母 [illegible] 预热，焊后进行620±1 [illegible] °C热处 [illegible]

熔敷金属化学成份(wt%)

.03	≥[illegible]	≥0.20	≥0.50	≥0.20	AWS标准	0.12	1.25	0.80