

TWE-711

相当规格

AWS	A5.20 E71T-1/9C A5.20M E491T-1/9C
GB/T	10045 T49 2 T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 2 P C1 1 17632-B-T49 2 T1-1 C1 A
JIS	Z3313 T492T1-1CA-U

特性与用途 |

应用广泛的金红石型气体保护焊药芯焊丝。电弧穿透深,在宽的焊接参数范围内可获得良好的焊缝性能。全位置焊作业性优异、飞溅及烟尘量少、弧光柔和稳定、渣薄且易除、焊缝成型美观、缺陷率低。

适用于船体、海洋钻井平台、储槽、容器、钢结构、锅炉等重要结构的焊接。

注意事项 |

- 1、多道焊接时,须尽量保持150℃以下的道间温度以确保焊缝金属性能。
- 2、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准*	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例 值	0.032	1.38	0.42	0.013	0.006	0.007	0.017	0.009	0.019	0.013

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥390	490-670	≥22	≥27/-20℃	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-20℃	AW
例 值	470	560	27	126/-20℃, 80/-30℃	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平、横焊	180-300	200-320	220-340
	立、仰焊	140-240	150-250	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	24-33	25-35
	立、仰焊	22-27	22-28	-