

TWE-715

相当规格

AWS	A5.20 E71T-5C A5.20M E491T-5C
GB/T	10045 T49 3 T5-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 3 B C1 1 17632-B-T49 3 T5-1 C1 A
JIS	Z3313 T493T5-1CA-U

特性与用途

碱性药芯焊丝,使用CO₂气体保护。具有稳定的电弧和小的飞溅率,熔渣覆盖完整且极易脱渣。焊道表面波纹浅且成型较美观。焊丝产生的熔敷金属扩散氢含量极低,焊缝具备极佳的抵抗裂纹能力和低温韧性。

可用于对抗裂性或冲击韧性要求较高的碳钢结构。

注意事项

1、平、横位置焊接时采用DCEP(DC+),进行立、仰位置焊接时建议使用DCEN(DC-)。

2、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。

2、多道焊接时,须保持135-165°C之间的道间温度,以保持机械性能。

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	0.055	1.58	0.54	0.010	0.012	0.003	0.014	0.011	0.007	0.012

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/-30°C	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-30°C	AW
例 值	450	530	28	110/-30°C 80/-40°C	AW
	420	510	30	90/-30°C 72/-40°C	620°C×4h

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	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	-	-
	立、仰焊	22-27	-	-