

TWE-711K6

相当规格

AWS	A5.29 E71T1-GC A5.29M E491T1-GC
GB/T	GB/T10045 T496T1-1C1A-N2
EN ISO	17632-B: T494T1-1CA-G

特性与用途 |

适用于海洋平台、港口机械，低温容器等场合的气保护药芯焊丝。工艺性能优异，电弧柔和稳定、烟尘及飞溅量小、渣薄且易剥离，焊缝缺陷率低。

可用于490MPa级高强度钢，可满足-60℃优良低温韧性要求，可全位置焊接。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、多道焊接时，须尽量控制热输入量并保持150℃以下的道间温度以确保焊缝金属的韧性。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	-	-	0.50	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.12	0.80	1.75	0.030	0.030	0.80-1.20	--	0.35	--
例 值	0.03	0.262	1.415	0.003	0.004	0.87	0.02	0.03	0.02

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	≥400	490-620	≥20	-	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-60℃	AW
例 值	505	558	25	116/-60℃	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	140-230	140-240	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	24-33	25-334
	立、仰焊	22-27	22-27	-