

TWE-71G

相当规格

AWS A5.29 E71T1-GC
A5.29M E491T1-GC
GB/T 10045 T49 6 T1-1 C1 A-G
EN ISO -

特性与用途 |

TWE-71G是为低温环境服役的低合金高强钢设计的金红石型药芯焊丝,其熔敷金属在低至-60℃下仍具有良好的冲击韧性。适合全位置焊接,操作工艺性佳,焊接飞溅和烟尘量少,电弧易控制,焊缝脱渣性佳。

适用于低温环境服役的船舶、海洋工程结构等的焊接。

注意事项 |

1. 采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
2. 多道焊接时须控制热输入量及道间温度,以确保获得良好而稳定的冲击韧性值。
3. AWS A5.29/A5.29M: 为满足G组的合金要求,未经稀释的熔敷金属,对于一种或更多下列合金(Mn、Ni、Cr、Mo、V),应具有不小于其规定的最小值。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	-	≥0.50	1.00	0.03	0.03	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.035	1.15	0.22	0.011	0.008	0.89	0.03	0.01	0.01

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	-	-
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	-	-
例 值	480	550	28	136/-40℃, 106/-50℃, 86/-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	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	-	-
	立、仰焊	22-27	-	-