

# TWE-811Ni1SR

## 相当规格

|               |                                          |
|---------------|------------------------------------------|
| <b>AWS</b>    | A5.29 E81T1-Ni1CJ<br>A5.29M E551T1-Ni1CJ |
| <b>GB/T</b>   | 10045 T55 3T1-1C1 A/P-N2                 |
| <b>EN ISO</b> | 17632-B-T55 3 T1-1 C1 A/P-N2             |

## 特性与用途 |

适用于海洋平台、储罐，风电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。可用于低温400-550MPa级钢，焊态(AW)及热处理态(SR)下，均可得到优良的低温韧性，可全位置焊接。

## 注意事项 |

- 1、采用CO<sub>2</sub>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  | 0.12  | 0.80 | 1.50 | 0.030 | 0.030 | 0.80-1.10 | 0.15 | 0.35 | 0.05 |
| GB/T标准 | 0.12  | 0.80 | 1.75 | 0.030 | 0.030 | 0.80-1.20 | --   | 0.35 | --   |
| 例 值    | 0.057 | 0.26 | 1.29 | 0.011 | 0.004 | 0.93      | 0.02 | 0.02 | 0.02 |

## 熔敷金属机械性能

|        | 屈服强度<br>MPa | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% | 冲击值 J      | PWHT     |
|--------|-------------|-------------|----------|------------|----------|
| AWS标准  | ≥470        | 550-690     | ≥19      | ≥27 / -40℃ | AW       |
| GB/T标准 | ≥460        | 550-740     | ≥17      | ≥27 / -40℃ | AW       |
| 例 值    | 526         | 578         | 25       | 146 / -50℃ | AW       |
| 例 值    | 465         | 547         | 29       | 120 / -50℃ | 620℃*5hr |

## 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<br>(A) | 平、横焊 | 180-300 | 200-320 | 220-340 |
|             | 立、仰焊 | 140-230 | 140-240 | -       |
| 电压范围<br>(V) | 平、横焊 | 24-32   | 24-33   | 25-334  |
|             | 立、仰焊 | 22-27   | 22-27   | -       |