

# TWE-911Ni2

## 相当规格

|               |                                                        |
|---------------|--------------------------------------------------------|
| <b>AWS</b>    | A5.29 E91T1-Ni2C<br>A5.29M E621T1-Ni2C                 |
| <b>GB/T</b>   | 10045 T62 4 T1-1 C1 A-N5                               |
| <b>EN ISO</b> | 17632-A-T55 4 2Ni P C1 1<br>17632-B-T62 4 T1-1 C1 A-N5 |

## 特性与用途 |

TWE-911Ni2为金红石型低合金高强度钢用药芯焊丝。适合全位置焊接,操作工艺性佳,焊接飞溅和烟尘量少,电弧稳定,焊缝成型美观。

用于2-3%Ni2钢与低合金高强度钢的储槽、钢构、造船、铁路车辆、土建设备及管路等的焊接。

## 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。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

|        | C    | Mn   | Si   | P     | S     | Ni        |
|--------|------|------|------|-------|-------|-----------|
| AWS标准  | 0.12 | 1.50 | 0.80 | 0.030 | 0.030 | 1.75-2.75 |
| GB/T标准 | 0.12 | 1.75 | 0.80 | 0.030 | 0.030 | 1.75-2.75 |
| 例 值    | 0.05 | 1.10 | 0.40 | 0.015 | 0.012 | 2.20      |

## 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  | ≥540        | 620-760     | ≥17      | ≥27/-40℃ | AW   |
| GB/T标准 | ≥530        | 620-820     | ≥15      | ≥27/-40℃ | AW   |
| 例 值    | 600         | 680         | 23       | 92/-40℃  | 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<br>(A) | 平、横焊 | 180-300 | -   | -   |
|             | 立、仰焊 | 140-240 | -   | -   |
| 电压范围<br>(V) | 平、横焊 | 24-32   | -   | -   |
|             | 立、仰焊 | 22-27   | -   | -   |