

TWE-81K2C

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-K2CJ A5.29M E551T1-K2CJ
GB/T	10045 T55 6 T1-1 C1 A-N3
EN ISO	17632-A-T46 6 1.5Ni P C1 1 17632-B-T55 6 T1-1 C1 A-N3

特性与用途 |

金红石型低合金高强度钢用药芯焊丝。适合全位置焊接，工艺性能佳，电弧柔和稳定，飞溅和烟尘量低，焊缝成型美观。熔敷金属在低至 -60°C 下有好的冲击韧性。
适用于低温区域作业的海洋平台结构、LNG及LPG船舶以及低温储槽的低合金高强度钢的焊接。

注意事项 |

- 1、采用 CO_2 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	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	0.50-1.75	0.80	0.030	0.030	1.00-2.00	0.15	0.35	0.05
GB/T标准	0.15	1.75	0.80	0.030	0.030	1.00-2.00	-	0.35	-
例 值	0.043	0.149	0.924	0.008	0.006	1.73	0.013	0.007	0.017

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	≥ 470	550-690	≥ 19	$\geq 27/-40^{\circ}\text{C}$	AW
GB/T标准	≥ 460	550-740	≥ 17	$\geq 27/-60^{\circ}\text{C}$	AW
例 值	503	563.8	26	145/40 $^{\circ}\text{C}$ 122/50 $^{\circ}\text{C}$ 124/60 $^{\circ}\text{C}$	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	-
	立、仰焊	140-240	150-250	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	24-33	-
	立、仰焊	22-27	22-28	-