

TWE-71NH

相当规格

AWS A5.29 E71T1-GC
A5.29M E491T1-GC
GB/T 10045 T49 4 T1-1 C1 A-NCC2
EN ISO -

特性与用途 |

耐候钢用CO₂保护药芯焊丝。全位置作业性优异，X-Ray性能与抗裂性均佳，且熔敷金属含有Ni、Cr、Cu元素，故耐候性优越。

适用于同级别强度的耐候结构钢的焊接，应用于铁道、桥梁、储槽等构件。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、依钢种、板厚及拘束度的不同，焊接时为防止冷裂，焊前须预热50-150℃，焊接中保持100℃—150℃之间的道间温度，以保持机械性能。
- 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	Cu
AWS标准	-	≥0.50	1.0	0.030	0.030	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	-
GB/T标准	0.12	0.80-1.60	0.20-0.80	0.030	0.030	0.30-0.80	0.10-0.40	-	-	0.20-0.50
例 值	0.029	1.21	0.32	0.010	0.010	0.71	0.22	0.006	0.019	0.24

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	-	-
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	27/-40℃	AW
例 值	480	560	25	134/-40℃, 114/-50℃	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	-	-