

TWE-91NH

相当规格

AWS A5.29 E91T1-GC

A5.29M E 621T1-GC

GB/T 36233 T62 4 T1-1 C1 A-G

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%) 耐大气腐蚀指数I=7.00

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	-	≥0.5	1.0	0.030	0.030	≥0.30	≥0.50	≥0.20	-
GB/T标准	-	≥1.75	≥0.80	0.030	0.030	≥0.30	≥0.50	≥0.20	-
例 值	0.054	1.36	0.22	0.009	0.012	0.256	0.893	0.003	0.344

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	≥540	620-760	≥17	27/-40℃	-
GB/T标准	≥530	620-820	≥15	27/-40℃	AW
例 值	618	678	21.5	103/-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 (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	-	-