TWE-811Ni1SR

相当规格

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

特性与用途

适用于海洋平台、桥梁、风电导管架等的气体保护药芯焊丝。工艺性能优异，电弧稳定、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)及热处理状态(SR)下，可获得优良的低温韧性，全位置焊接。

注意事项

[illegible]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 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击吸收功 J	焊后状态
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℃*5h

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	220-340
	立、仰焊	140-230	140-240	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-33	24-33	25-334
	立、仰焊	22-27	22-27	-