

# TWE-711Ni

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.20 E71T-1/9 CJ A5.20M E491T-1/9 CJ
<b>GB/T</b>	10045 T49 4 T1-1 C1 A
<b>EN ISO</b>	17632-A-T42 4 P C1 1 17632-B-T49 4 T1-1 C1 A
<b>JIS</b>	Z3313 T494T1-1CA-U

## 特性与用途 |

为适应更低服役温度的低碳钢及高强钢结构而开发的金红石型气保护药芯焊丝。工艺性能优异,电弧柔和稳定、烟尘及飞溅量小、渣薄且易剥离,焊缝缺陷率低。各项力学性能优良,特别是稳定的塑性和低温韧性。

用于要求优良低温冲击性能的场所,如船体、海洋钻井平台、容器、管路等重要结构的焊接。

## 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,须尽量控制热输入量并保持150℃以下的道间温度以确保焊缝金属的韧性。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例 值	0.036	1.41	0.45	0.016	0.009	0.38	0.023	0.011	0.020	0.011

## 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	≥390	490-670	≥22	≥27/-40℃	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-40℃	AW
例 值	480	560	28	116/-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	200-320	220-340
	立、仰焊	140-230	140-240	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	24-33	25-334
	立、仰焊	22-27	22-27	-