

# TWE-811Ni1

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.29 E81T1-Ni1CJ A5.29M E551T1-Ni1CJ
<b>GB/T</b>	10045 T55 4 T1-1 C1 A-N2
<b>EN ISO</b>	17632-A-T46 4 1Ni P C1 1 17632-B-T55 4 T1-1 C1 A-N2

## 特性与用途 |

TWE-811Ni1为金红石型低合金高强钢用药芯焊丝。适合全位置焊接，操作工艺性佳，焊接飞溅和烟尘量少，电弧稳定，焊缝成型美观。

适用于船舶、平台、机器、桥梁、储槽、管路中低合金高强钢结构的焊接。

## 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	Ni	P	S	Cr	Mo	V
AWS标准	0.12	1.5	0.80	0.80-1.10	0.030	0.030	0.15	0.35	0.05
GB/T标准	0.12	1.75	0.80	0.80-1.20	0.030	0.030	0.15	0.35	-
例 值	0.048	1.28	0.28	0.89	0.008	0.006	0.023	0.007	0.019

## 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	≥27/-40°C	AW
GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥27/-40°C	AW
例 值	530	600	25	120/-30°C, 92/-40°C, 72/-60°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	-	220-340
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	-	25-35
	立、仰焊	22-27	-	-