

TWE-81K2SR

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-K2CJ A5.29M E551T1-K2CJ
GB/T	10045 T55 6 T1-1 C1 AP-N3
EN ISO	17632-A-T46 6 1.5Ni P C1 1 17632-B-T55 6 T1-1 C1 AP-N3

特性与用途 |

CO₂气保护药芯焊丝。适合全位置操作,工艺性能良好,电弧柔和,飞溅和烟尘量低,焊缝成型美观。熔敷金属在焊态及退火状态下均能保持良好的低温韧性。

适用于低温区域作业的海洋工程结构、LNG及LPG船舶以及低温储槽的焊接。

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°C。
- 3、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低温韧性。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	0.50-1.75	0.80	0.030	0.030	1.00-2.00	0.15	0.35	0.05
GB/T标准	0.15	1.75	0.80	0.030	0.030	1.00-2.00	-	0.35	-
例 值	0.059	1.52	0.31	0.010	0.010	1.62	0.02	0.006	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/-60°C	AW/P
例 值	520	580	29	124/-60°C	AW
	460	550	32	94/-60°C	620°CX4hr

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	-	-