

TWE-81T1M

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-Ni1M A5.29M E551T1-Ni1M
GB/T	10045 T55 4 T1-1 M21 A-N2
EN ISO	17632-A-T46 4 1Ni1 P M21 1 17632-B-T55 4 T1-1 M21 A-N2

特性与用途 |

高强度及管线钢用混合气体保护药芯焊丝,可进行全位置半自动及全自动操作,X-Ray性能与低温韧性均佳。

适用于屈服强度不低于420MPa及460MPa级强度的结构钢以及X65、X70管线钢的焊接。

注意事项 |

- 1、保护气体为75-85% Ar,其余为CO₂。
- 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。一旦热输入过大,会造成焊接金属机械性质的劣化,焊接时请依使用目的采用低电流、小线能量条件焊接。多道焊接时,须保持135-165°C之间的道间温度,以保持机械性能。

熔敷金属化学成份(wt%) (80%Ar + 20%CO₂)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.12	1.75	0.80	0.030	0.030	0.80-1.10	0.15	0.35	0.05
GB/T标准	0.12	1.75	0.80	0.030	0.030	0.80-1.20	-	0.35	-
例 值	0.057	1.35	0.30	0.007	0.006	0.85	0.015	0.006	0.018

熔敷金属机械性能 (80%Ar + 20%CO₂)

	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/-30°C	AW
GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥27/-40°C	AW
例 值	530	600	24	154/-30°C, 130/-40°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	-	-
	立、仰焊	150-250	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-33	-	-
	立、仰焊	22-28	-	-