

TWE-711

相当规格

AWS	A5.20 E71T-1/9C A5.20M.E491T-1/9C-U
GB/T	10045 T49 2 T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 2 P C1 1 17632-A-T42 2 P C1 A
JIS	Z3313 T492T1-1CA-U

特性与用途

应用广泛的金红石型气体保护焊药芯焊丝。电弧穿透力强，熔深大，飞溅少，成形好，焊缝金属性能优异。

1. 预热温度以確保焊缝金属性能。

2. 采用CO₂保护气体纯度须在99.8%以上。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
AWS标准*	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30
例值	0.032	1.38	0.42	0.013	0.006	0.007	0.017	0.009

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值
AWS标准	≥380	490-670	≥22	≥27/-20
GB/T标准	≥380	490-670	≥18	≥27/-20
例值	470	560	27	126/-20℃

适用焊接位置



推荐焊接参数

线号 1.2 1.6 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 6.3 8.0 10.0 12.5 16.0 20.0 25.0 32.0 40.0 50.0 63.0 80.0 100.0