

TWE-711Ni

相当规格

AWS	A5.20 E71T-1/9 CJ A5.20M E491T-1/9 CJ
GB/T	10045 T49.4 T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 4 P C1 1 17632-A-T49 4 T1-1 C1 A
JIS	Z3313 T494T1-1CA-11

特性与用途

是稳定的塑性和低温韧性。用于要求优良低温冲击性能的情况，如船体、海洋钻井平台、容器、管路等重要结构的焊接。

是稳定的塑性和低温韧性。用于要求优良低温冲击性能的情况，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CO₂为保护气的熔敷金属化。

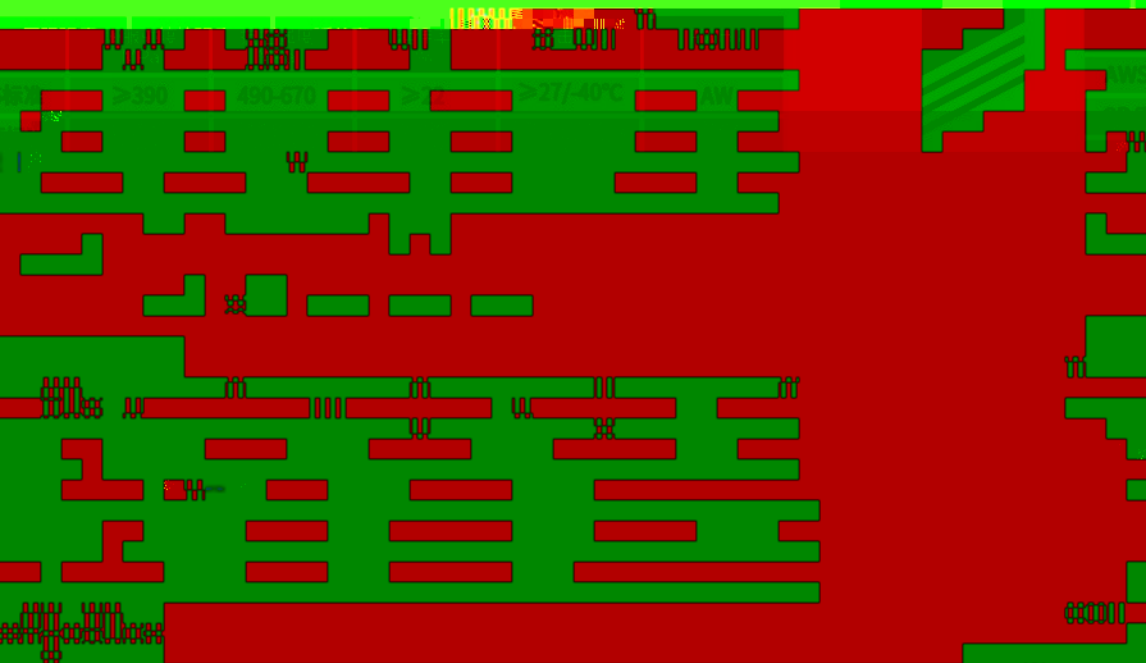
体纯度须在99.9%以上。

应尽量控制热输入量并保持150°C以下的道间温度以确保焊缝金属的韧性。

化学成分(wt%)

	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
2	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
8	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
36	1.41	0.45	0.016	0.009	0.38	0.023	0.011	0.020	0.011

机械性能



熔敷金属化

	C
AWS标准	0.1
GB/T标准	0.1
例值	0.03

熔敷金属机