

TWE-110K3

相当规格

AWR/S	A5-30.2511T1-K3C
	A5.29M E761T1-K3C
GB/T	36233 T76 4 T1-1 C1 A-N3M2
EN ISO	-

特性与用途 |

全红石墨型低合金钢焊条

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

适用于全位置焊接

1、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

2、多道焊时,严格控制的热输入和80°C-150°C之间的道间温度将有助于确保焊缝金属的韧性强度。

3、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

4、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

5、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

6、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

7、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

8、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

9、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

10、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

11、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

12、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

13、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

14、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

15、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

16、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

17、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

18、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

19、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

20、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

21、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

22、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

23、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

24、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

25、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

26、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

27、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

28、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

29、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

30、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

31、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

32、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

33、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

34、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

35、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

36、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

37、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

38、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

39、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

40、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

41、熔敷金属抗拉强度≥199.8%以上。

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

直径	电流	电压	速度
2.0	10-12	18-20	10-15
2.5	12-15	20-22	10-15
3.2	15-20	22-25	10-15
4.0	20-25	25-28	10-15
5.0	25-30	28-32	10-15
6.3	30-35	32-35	10-15
8.0	35-40	35-38	10-15
10.0	40-45	38-42	10-15
12.5	45-50	42-45	10-15
16.0	50-55	45-48	10-15
20.0	55-60	48-52	10-15
25.0	60-65	52-55	10-15
32.0	65-70	55-58	10-15
40.0	70-75	58-62	10-15
50.0	75-80	62-65	10-15
63.0	80-85	65-68	10-15
80.0	85-90	68-72	10-15
100.0	90-95	72-75	10-15
125.0	95-100	75-78	10-15
160.0	100-105	78-82	10-15
200.0	105-110	82-85	10-15
250.0	110-115	85-88	10-15
320.0	115-120	88-92	10-15
400.0	120-125	92-95	10-15
500.0	125-130	95-98	10-15
630.0	130-135	98-102	10-15
800.0	135-140	102-105	10-15
1000.0	140-145	105-108	10-15

直径	电流	电压	速度
2.0	10-12	18-20	10-15
2.5	12-15	20-22	10-15
3.2	15-20	22-25	10-15
4.0	20-25	25-28	10-15
5.0	25-30	28-32	10-15
6.3	30-35	32-35	10-15
8.0	35-40	35-38	10-15
10.0	40-45	38-42	10-15
12.5	45-50	42-45	10-15
16.0	50-55	45-48	10-15
20.0	55-60	48-52	10-15
25.0	60-65	52-55	10-15
32.0	65-70	55-58	10-15
40.0	70-75	58-62	10-15
50.0	75-80	62-65	10-15
63.0	80-85	65-68	10-15
80.0	85-90	68-72	10-15
100.0	90-95	72-75	10-15
125.0	95-100	75-78	10-15
160.0	100-105	78-82	10-15
200.0	105-110	82-85	10-15
250.0	110-115	85-88	10-15
320.0	115-120	88-92	10-15
400.0	120-125	92-95	10-15
500.0	125-130	95-98	10-15
630.0	130-135	98-102	10-15
800.0	135-140	102-105	10-15
1000.0	140-145	105-108	10-15