TWE-71K6

相当规格

AWS A5.29 E71T1-GC
A5.29M E491T1-GC
GB/T GB/T10045 T496T1-1C1A-N2
EN ISO 17632-B: T494T1-1CA-G

特性与用途 |

适用于海洋平台、港口机械，低温容器等场合的气保护药芯焊丝。工艺性能优异，电弧柔和稳定、烟尘及飞溅量小、渣薄且易剥离，焊缝缺陷率低。
可用于490MPa级高强度钢，可满足-60℃优良低温韧性要求，可全位置焊接。

注意事项 |

1、采用CO_2为保护气体纯度须在99.8%以上。
2、多道焊接时，须尽量控制热输入量并保持150℃以下的道间温度以确保焊缝金属的韧性。

熔敷金属化学成分 |

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	伸长率 %	冲击功 J	PWHT
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]