TWE-81K2C

特性与用途 |

金红石型低合金高强钢用药芯焊丝，适合全位置焊接，工艺性能佳，电弧柔和稳定，飞溅和烟尘量低，焊缝成型美观，熔敷金属在低至－60℃下有良好的冲击韧性。

适用于低温压力容器、海洋结构、桥梁、船舶以及低温储罐的低合金高强钢的焊接。

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

例值	0.043	0.149	0.924	0.008	0.006	1.73	0.013	0.007	0.

温钢

熔敷金属机械性能

	40	≥17	≥27/-60℃
例值	563.8	26	100℃ 100℃ 100℃

适用性焊接位置

推荐焊接参数：DCEP

电流范围 (A)	平、横焊	280-300	280-320
	立、仰焊	240-240	250-250
电压范围 (V)	平、横焊	24-32	24-33
	立、仰焊	[illegible]	[illegible]