

相当规格

AWS	A5.29 E91T1-Ni2M A5.29M E621T1-Ni2M
GB/T	10045 T62.4 T1-1 M21 A-N5
EN ISO	17622-A-T5

TWE-91T1M

使用事项

1. 气体成分: 75-85% Ar, 其余为CO₂。

2. 依钢种、板厚及拘束度的不同, 焊接时为防止冷裂, 焊前须预热50-150°C, 一旦热

输入量过大会造成焊接金属机械性质的劣化, 焊接时请慎重使用。

性能数据

熔敷金属抗拉强度: 500 MPa (屈服强度: 380 MPa)

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.04, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001

熔敷金属化学成分: C: 0.02, Si: 0.05, Mn: 0.08, Ni: 0.08, Cu: 0.01, P: 0.002, S: 0.001