

TWE-71NH

相当规格

AWS A5.29 E71T1-GC
AWS A5.29 E71T1-GC



Mn、Ni、Cr、Mo、V), 应具有不小于其规定的最小值。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ca
AWS标准	-	≥0.50	1.0	0.030	0.030	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	-
GB/T标准	0.12	0.80-1.60	0.20-0.80	0.030	0.030	0.30-0.80	0.13-0.40	-	-	0.20-0.50
例值	0.029	1.21	0.32	0.010	0.010	0.71	0.22	0.006	0.019	0.0001

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥400	490-620	≥20	-	-
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	27/-40°C	AW
例值	480	560	25	134/-40°C, 114/-50°C	AW

适用焊接位置

