

相当规格

| | |
|--------|-------------------------|
| AWS | A5.29 E71T1-GC |
| | A5.29M E491T1-GC |
| GB/T | 10045 T49 6 T1-1 C1 A-G |
| EN ISO | - |

特性与用途

TWE-71G是为低温环境服役的低合金高强度设计的金红石型药芯焊丝，其熔敷金属在低至-60°C下仍具有良好的冲击韧性。适合全位置焊接，操作工艺性佳，焊接飞溅和烟尘量少，电弧易控制，焊缝脱渣性佳。

适用于低温环境服役的船舶、海洋工程结构等的焊接。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

- 1、多道焊接时须控制热输入量及道间温度，以确保获得良好而稳定的冲击韧性值。
- 2、AWS A5.29/A5.29M：为满足G组的合金要求，未经稀释的熔敷金属，对于一种或更多下列合金 (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 |
|--------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| AWS标准 | - | ≥0.50 | 1.00 | 0.03 | 0.03 | ≥0.50 | ≥0.30 | ≥0.20 | ≥0.10 |
| GB/T标准 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 例值 | 0.035 | 1.15 | 0.22 | 0.011 | 0.008 | 0.89 | 0.03 | 0.01 | 0.01 |

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 | ≥390 | 490-670 | ≥22 | - | - |
| GB/T标准 | ≥390 | 490-670 | ≥18 | - | - |
| 例值 | 480 | 550 | 28 | 136/-40°C, 106/-50°C, 86/-60°C | AW |

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

| 线径(mm) | | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|---------|------|---------|-----|-----|
| 电流范围(A) | 平、横焊 | 180-300 | - | - |
| | 立、仰焊 | 140-240 | - | - |
| 电压范围(V) | 平、横焊 | 24-32 | - | - |
| | 立、仰焊 | 22-27 | - | - |