

相当规格

AWS	A5.29 E91T1-Ni2C A5.29M E621T1-Ni2C
GB/T	10045 T62 4 T1-1 C1 A-N5
EN ISO	17632-A-T55 4 2Ni P C11 17632-B-T62 4 T1-1 C1 A-N5

特性与用途

TWE-911Ni2为金红石型低合金高强度钢用药芯焊丝。适合全位置焊接，操作工艺性佳，焊接飞溅和烟尘量少，电弧稳定，焊缝成型美观。

用于2-3%Ni2钢与低合金高强度钢的储槽、钢构、造船、铁路车辆、土建设备及管路等的焊接。

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低温韧性。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS标准	0.12	1.50	0.80	0.030	0.030	1.75-2.75
GB/T标准	0.12	1.75	0.80	0.030	0.030	1.75-2.75
例 值	0.05	1.10	0.40	0.015	0.012	2.20

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	≥540	620-760	≥17	≥27/-40°C	AW
GB/T标准	≥530	620-820	≥15	≥27/-40°C	AW
例 值	600	680	23	92/-40°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	-	-