

TWE-815B2

熔敷金属机械性能: 熔敷金属机械性能良好, 不易脱渣, 焊道表面波纹浅且成型较美观。焊缝具备极佳的抵抗裂纹能力和低温韧性, 可用于对抗裂性要求。

性能数据



性能数据

标准	0.05-0.12	0.12-0.25	0.25-0.50	0.50-0.80	0.80-1.00	1.00-1.50
例 值	0.068	1.08	0.35	0.013	0.011	1

熔敷金属机械性能

标准	PWHT	MPa	MPa	%	
AWS标准	690±15°Cx1hr	≥470	550-690	≥19	-
GB/T标准	690±15°Cx1hr	≥470	550-690	≥17	-
例 值	690±15°Cx1hr	550	620	24	85

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

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