TWE-811Ni1SR

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-Ni1CJ A5.29M E551T1-Ni1CJ
GB/T	10045-T55 3 T1-1 C1 A/P-N2
EN ISO	17632-B-T55 3 T1-1 C1 A/P-N2

特性与用途

[illegible]是、烟尘及飞溅量小、渣薄且易剥离，焊缝缺陷率低。可用于低温400-550MPa级钢、焊态/AW/及热处理状态(SR)下，可可得到优良的低温韧性，可全位置焊接。

注意事项

[illegible]保护气体纯度须在99.8%以上。

[illegible]须尽量控制热输入量并保持150℃以下的道间[illegible]

[illegible]CO2方[illegible]

2. 多道焊接时[illegible]

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

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	200-320	220-340
	立、仰焊	140-230	140-240	
电压范围 (V)	平、横焊	24-33	24-33	25-334
	立、仰焊	22-27	22-27	-