

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.29 E81T1-Ni2C A5.29M E551T1-Ni2C
<b>GB/T</b>	10045 T55 4 T1-1 C1 A-N5
<b>EN ISO</b>	17632-A-T46 4 2Ni P C1 1 17632-B-T55 4 T1-1 C1 A-N5

### 特性与用途

TWE-811Ni2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。

适用于储槽、钢构、造船、铁路车辆、土建设备及管路中低合金高强度钢的焊接。

### 保护气体

100%CO<sub>2</sub> (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。

### 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	0.033	1.03	0.37	0.016	0.012	2.40

### 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	≥470	550-690	≥19	≥27/-50°C	AW
GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥27/-40°C	AW
例值	550	630	24	86/-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	-	-