

相当规格

| | |
|---------------|--------------------------------------------------------|
| AWS | A5.29 E81T1-Ni1CJ A5.29M E551T1-Ni1CJ |
| GB/T | 10045 T55 4 T1-1 C1 A-N2 |
| EN ISO | 17632-A-T46 4 1Ni P C1 1 17632-B-T55 4 T1-1 C1 A-N2 |

特性与用途

TWE-811Ni1为金红石型低合金高强度药芯焊丝。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。

适用于船舶、平台、机器、桥梁、储槽、管路中低合金高强度结构的焊接。

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。

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | Ni | P | S | Cr | Mo | V |
|--------|-------|------|------|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|
| AWS标准 | 0.12 | 1.5 | 0.80 | 0.80-1.10 | 0.030 | 0.030 | 0.15 | 0.35 | 0.05 |
| GB/T标准 | 0.12 | 1.75 | 0.80 | 0.80-1.20 | 0.030 | 0.030 | 0.15 | 0.35 | - |
| 例值 | 0.048 | 1.28 | 0.28 | 0.89 | 0.008 | 0.006 | 0.023 | 0.007 | 0.019 |

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/-40°C | AW |
| GB/T标准 | ≥460 | 550-740 | ≥17 | ≥27/-40°C | AW |
| 例值 | 530 | 600 | 25 | 120/-30°C, 92/-40°C, 72/-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 | - | 220-340 |
| | 立、仰焊 | 140-240 | - | - |
| 电压范围(V) | 平、横焊 | 24-32 | - | 25-35 |
| | 立、仰焊 | 22-27 | - | - |