

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.29 E71T1-GC A5.29M E491T1-GC
<b>GB/T</b>	10045 T49 6 T1-1 C1 A-G
<b>EN ISO</b>	-

C<sub>2</sub>

## 特性与用途

TWE-71G是为低温环境服役的低合金高强度钢设计的金红石型药芯焊丝，其熔敷金属在低至-60°C下仍具有良好的冲击韧性。适合全位置焊接，操作工艺性佳，焊接飞溅和烟尘量少，电弧易控制，焊缝脱渣性佳。

适用于低温环境服役的船舶、海洋工程结构等的焊接。

## 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。
- 2、AWS A5.29/A5.29M：为满足G组的合金要求，未经稀释的熔敷金属，对于一种或更多下列合金（Mn、Ni、Cr、Mo、V），应具有不小于其规定的最小值。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	-	≥0.50	1.00	0.030	0.03	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.035	1.15	0.22	0.011	0.008	0.89	0.03	0.01	0.01

## 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	≥390	490-670	≥22	-	-
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	-	-
例值	480	550	28	136/-40°C, 106/-50°C, 86/-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	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-32	-	-
	立、仰焊	22-27	-	-