

## 相当规格

AWS	A5.20 E71T-1/9C A5.20M.E491T-1/9C-C
GB/T	10045 T49 2 T1-1 C1A
EN ISO	17632-A-T42 2 P C1 1 17632-A-T42 2 P C1 1
JIS	Z3313 T492T1-1CA-U

# TWE-711

## 特性与用途 |

应用广泛的金红石型气体保护焊药芯焊丝。电弧穿透力强，在广泛的焊接参数范围内可获得优良的焊缝性能，全位置焊接条件优越，飞溅及烟尘少，起弧柔和稳定，飞溅易清除，焊缝成形美观，缺陷率低。

适用于船体、海洋钻井平台、储罐、容器、钢结构、锅炉等重要结构的焊接。

## 注意事项 |

- 1、多道焊接时，须尽量保持150℃以下的层间温度以确保焊缝金属性能。
- 2、采用CO<sub>2</sub>为保护气体纯度须在99.8%以上。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
AWS标准*	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30
例值	0.032	1.38	0.42	0.013	0.006	0.007	0.017	0.005

## 熔敷金属机械性能

	屈服强度	抗拉强度	延伸率	冲击值
AWS标准	>370	490-670	>22	>27(J-C)
GB/T标准	>370	490-670	>22	>27(J-C)

## 推荐焊接参数

	线径 (mm)	1.2		1.4	
		平、横焊	立、仰焊	平、横焊	立、仰焊
电流范围 (A)		180-300	140-240	200-320	150-250
电压范围 (V)		24-32	22-27	24-33	22-28