

# TWE-712

## 相当规格

AWS	A5.20 E491T-1C
	A5.20M E491T-1C
GB/T	19045 T49 2 T1-1 C1 A
EN ISO	17632-A-T42 2 P C1 1
	17632-B-T49 2 T1-1 C1-A
JIS	Z3313 T493T42 CA-U

## 特性与用途 |

低碳钢用金红石型CO<sub>2</sub>保护药芯焊丝。焊丝采用直流反接，适合全位置作业，尤其立上焊在较大的电流下仍能获得平坦成形的焊缝。焊接过程烟尘量少、弧光柔和且稳定、焊渣薄且易除、焊缝缺陷率低。

推荐用于焊接船体、钢结构等场合，尤适用于对全位置角焊缝成形和效率要求较高的环境，可配合自动焊小车或机器人手臂实现高效角焊缝及坡口焊缝焊接。

## 注意事项 |

1. 多道焊接时，须保持150±15℃左右的道间温度以保证获得优良的力学性能。

