

TWE-711M

相当规格

AWS A5.20 E71T-1/9/12M
A5.20M E491T-1/9/12M
GB/T 10045 T49 2 T1-1 M21 A
EN ISO 17632-A-T42 2 P M21 1
17632-B-T49 2 T1-1 M21 A

JIS Z3313 T492T1-1MA-U

特性与用途 |

低碳钢及高强度用全红石型富氧混合气体保护药芯焊丝，适合全位置焊接，弧光柔和稳定，烟尘

量少，几乎无飞溅，渣薄且易除，焊缝缺陷率低。各项力学性能良好，特别是稳定的塑性和低温韧性。

注意事项

- 1、保护气体为75-85% Ar，其余为CO₂。
- 2、由于混合气体特性，焊接时适当摆动会有利于获得更平坦、美观的焊缝成型。

熔敷金属化学成份(wt%) (80%Ar + 20%CO₂)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准*	0.12	1.60	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08	0.35
GB/T标准	0.18	2.00	0.90	0.030	0.030	0.50	0.20	0.30	0.08	-
例值	0.038	1.04	0.27	0.007	0.005	0.012	0.021	0.010	0.020	0.011

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	490-620	≥22	≥27/-20°C	AW
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27/-20°C	AW
例值	440	530	29	166/-20°C, 110/-30°C	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
申溢范围 (A)	平、横焊	180-300	180-320	-
	立、仰焊	140-250	140-250	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-33	24-34	-
	立、仰焊	22-28	22-28	-