

TiWE-811B2

【 焊接方法 】

	C	Mn	Si	P	S	Cr
AWS标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.030	0.030	1.00-1.10
GB/T标准	0.05-0.12	1.25	0.80	0.030	0.030	1.00-1.10
例 值	0.060	0.88	0.39	0.014	0.008	1.10

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
AWS标准	≥470	550-690	≥19	-
GB/T标准	≥470	550-690	≥19	-
例 值	570	635	20	70 / RT(25°C)

适用焊接位置



推荐焊接参数

线径 (mm)	1.2		1.4	
	电流范围 (A)	平、横焊	180-300	-
电压范围 (V)	立、仰焊	14-24	24-30	24-30
电流范围 (A)	平、横焊	24-30	24-30	24-30
电压范围 (V)	立、仰焊	22-27	-	-