

TWE-815B2

该焊丝具有良好的可焊性，极易脱渣，焊道表面波纹浅且成型较美观。焊缝具备极佳的抵抗裂纹能力和低温韧性，可用于对抗裂纹敏感材料。

熔敷金属机械性能

标准	PWHT	屈服强度	抗拉强度	伸长率	冲击功
		MPa	MPa	%	J
AWS标准	690±15°Cx1hr	≥470	550-690	≥19	-
GB/T标准	690±15°Cx1hr	≥470	550-690	≥17	-
例值	690±15°Cx1hr	550	620	24	85

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

线径(mm)		1.2	1.4
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	-