

TWE-811Ni1SR

相当规格

AWS	A5.29 E81T1-Ni1CJ
	A5.29M E551T1-Ni1CJ
GB/T	10086-T553T1-Ni1A/B/Ni1A/B
EN ISO	17632-B-T55 3 T1-1 C1 A/P-N2

特性与用途

飞溅量少、渣薄且易剥离，焊缝缺陷率低。可用于低温400-550MPa级钢、焊态(AW)及热处理态(SR)下，可获得优良的低温韧性，可全位置焊接。

注意事项

保护气体纯度须在99.8%以上。

须尽量控制热输入量并保持150°C以下的预热。

可代替CO₂力

多道焊接时

C S Mn P S Ni Cr Mo V



适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP)

	1.5mm	2.0mm	2.5mm	3.2mm	4.0mm
电流范围 (A)	10-15	15-20	20-25	25-30	30-35
电压范围 (V)	18-22	22-27	24-28	24-33	25-33

