

## 相当规格

AWS A5.29 E91T1-Ni2M  
A5.29M E621T1-Ni2M

# TWE 91T1M

## 特性与用途 |

高强度及管线钢用混合气体保护药芯焊丝,可进行全位置半自动及全自动操作,X-Ray性能与低温韧性均佳。

适用用于屈服强度至最低50-480Pa级别强度的结构钢和X80、X80M等线钢的焊接。

## 焊接注意事项 |

1. 保护气体为75-85% Ar,其余为CO<sub>2</sub>。

2. 依钢种、板厚及拘束度的不同,焊接时为防止冷裂,焊前须预热50-150°C。一旦热输入过大,会造成焊接金属机械性质劣化,焊接时请依使用说明书采用低电流、小线能量条多道焊接时,须保持135-170°C的层间温度,以确保焊接性能。

输入量过  
件焊接。