

大西洋碳钢药芯焊丝TM-E711气保药芯焊丝

产品名称	大西洋碳钢药芯焊丝TM-E711气保药芯焊丝
公司名称	南宫市越泽焊接材料有限公司
价格	9.00/kg
规格参数	河北越泽:斯米克 齐全 都有:齐全都有 河北:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市凤岗街道办事处450号
联系电话	15127990567

产品详情

特性与用途：TWE-711为碳钢及490MPa级高强度钢用之气体保护药芯焊丝。采用直流反接，穿透深、可用于要求冲击特性之场合，全位置焊接作业性佳、烟尘量少、弧光柔和而稳定、焊渣薄而易除、X光检测性能优良，可全位置焊接立角焊下进。适用于船体、海洋钻井平台、储槽、容器、钢结构、锅炉及挖土机、管路之焊接。济南骏焊 注意事项：(1)以直流反接（DC+）焊接。

(2)因穿透深，焊脚长度可以减少，且可降低熔填量，因而节省成本。

(3)采用CO₂为保护气体纯度须在99.98%以上，流量为20~25 L/min。

(4)多道焊接时，须保持150 以下道间温度。焊道化学成份之一例(wt%)：(保护气体：CO₂)

TWE-711Ni低碳钢药芯焊丝 标准：GB/T10045 E501T-1/9L AWS A5.20 E71T-1/9CJ

认证：ABS、BV、CCS、DNV、GL、LR、NK 特性与用途：

- 1、为适应更低服役温度-40 的低碳钢及高强钢结构而开发的金红石型气保护药芯焊丝。
- 2、工艺性能优异，电弧柔和稳定、烟尘及飞溅量小、渣薄且易剥离，焊缝缺陷率低。
- 3、各项力学性能优良，特别是稳定的塑性和低温韧性，适用于要求优良低温冲击性能的场合，如船体、海洋钻井平台、容器、管路等重要结构的焊接。
- 4、多道焊接时，须尽量保持150 以下的道间温度以确保焊缝金属的韧性。