

天泰TWE-711药芯焊丝

产品名称	天泰TWE-711药芯焊丝
公司名称	北京皓翔焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市房山区窦店大高舍二区68号
联系电话	010-56263346 15201696968

产品详情

相当规格：GB T10045 E501T-1

JIS Z3313 YFW-C5ODR

AWS A5.20 E71T-1 ,

认证机构：CCS、ABS、BV、DNV、

GL、LR、NK、RINA

TWE-711

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。

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)

C	Mn	Si	P	
0.036	1.40	0.52	0.013	

焊道机械性质之一例：(保护气体：CO2)

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	伸长率 %	冲
520	580	28	

焊接参数建议：(DC+)

线径(mm)	1.2	1.4	
焊接参数			
电 压(Volt)	23-30	24-36	2
电 流(Amp)	150-300	170-360	20
伸出长度 (mm)	15-25	15-25	2

气体流量 (l/min)

20-25

20-25

2