

TWE-711Ni高强度钢药芯焊丝

产品名称	TWE-711Ni高强度钢药芯焊丝
公司名称	上海硕银焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:天泰 型号:TWE-711Ni
公司地址	上海市奉贤区环城西路2200号第一栋5161室
联系电话	021-31261631 13641601854

产品详情

备注：单价为1公斤的价格，每盘为15kg，请按15的倍数购买！

相当规格：gb t10045 e501t-1

jis z3313 yfl-a503r

aws a5.20 e71t-1j

认证机构：ccs、abs、bv、dnv、

gl、lr、nk

特性与用途：

twe-711ni为软钢及490mpa级高强度钢用之气保护药芯焊丝。使用纯co2为保护气体，适用于全位置焊接，电弧稳定、火花少、焊渣剥离性佳、x-ray检测性能优异，具有良好的低温冲击韧性。适用于船体、海洋钻井平台、容器、管路的焊接。

注意事项：

(1)以直流正极（dc+）焊接。

(2)使用纯co2为保护气体，纯度须在99.98%以上。

(3)多道焊接时，须保持150 以下道间温度，以保持良好机械性质。

焊道化学成份之一例(wt%)：(保护气体：co2)

c	mn	si	p	s
0.051	1.52	0.47	0.011	0.007

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 %	冲击
500	555	26	

焊接参数建议：(dc+)

线径(mm)	1.2	1.6
焊接参数		
电压 (volt)	25-32	25-32
电流(amp)	130-250	200-350
伸出长度(mm)	15-25	20-30
气体流量(l/min)	15-25	20-25