

低温钢用药芯焊丝

HT400~550MPa级高强钢用焊接材料

HT610MPa级高强钢用焊接材料

HT400~550MPa级高强钢用焊接材料

■特点：

- 金红石系药芯焊丝。全位置焊接时具有优良的操作性。
- 在-60℃的低温环境具有优异的韧性。

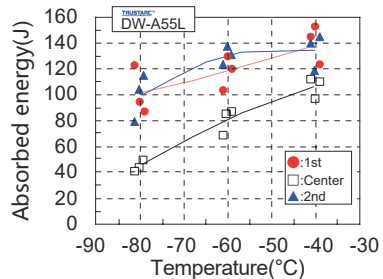
焊接材料

牌号	标准	备注	船级
TRUSTARC™ DW-55L	AWS A5.29 E81T1-K2C ISO 17632-A- T46 6 1.5Ni P C 1 H5	保护气体：100%CO ₂ 焊接姿势：全位置	ABS, DNV-GL, LR, BV, CCS, NK, KR
TRUSTARC™ DW-A55L	AWS A5.29 E81T1-K2M ISO 17632-A- T46 6 1.5Ni P M 1 H5	保护气体：Ar-20%CO ₂ 焊接姿势：全位置	ABS, DNV-GL, LR, BV, CCS

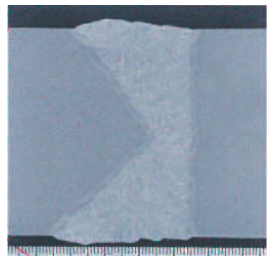
熔敷金属的化学成分和力学性能一例

牌号	化学成分(mass%)						机械性能			扩散氢含量 (ml/100g)
	C	Si	Mn	P	S	Ni	屈服强度 (MPa)	抗拉强度 (MPa)	延伸率 (%)	
TRUSTARC™ DW-55L	0.04	0.38	1.32	0.010	0.008	1.40	550	620	27	3.7
TRUSTARC™ DW-A55L	0.06	0.30	1.15	0.009	0.007	1.41	560	630	27	3.6

焊接接头性能一例



熔敷金属的吸收功
(t=60mm, K坡口, 立向上焊接)



断面宏观图

HT610MPa级高强钢用焊接材料

■特点：

- 金红石系药芯焊丝。全位置焊接时具有优良的操作性。
- 在-60℃的低温环境具有优异的韧性。
- -40℃时的低温环境下具有优良CTOD特性。

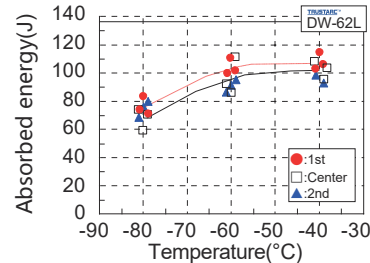
焊接材料

牌号	标准	备注	船级
TRUSTARC™ DW-62L	AWS A5.29 E91T1-Ni2C-J ISO 17632 -A- T 50 6 Z P C 2 H5	保护气体：100%CO ₂ 焊接姿势：全位置	ABS, DNV-GL, LR, BV
TRUSTARC™ DW-A62L	AWS A5.29 E91T1-Ni2M-J ISO 17632 -A- T 50 6 Z P M 2 H5	保护气体：Ar-20%CO ₂ 焊接姿势：全位置	ABS, DNV-GL, LR

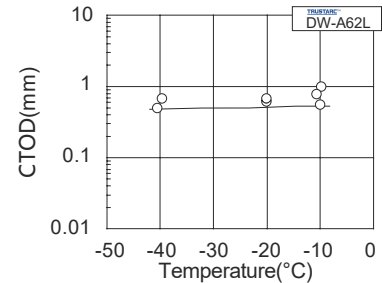
熔敷金属的化学成分和力学性能一例

牌号	化学成分(mass%)						机械性能			扩散氢含量 (ml/100g)
	C	Si	Mn	P	S	Ni	屈服强度 (MPa)	抗拉强度 (MPa)	延伸率 (%)	
TRUSTARC™ DW-62L	0.08	0.30	1.37	0.008	0.010	2.6	580	650	25	3.1
TRUSTARC™ DW-A62L	0.07	0.32	1.33	0.007	0.011	2.1	560	640	27	3.9

焊接接头性能一例



熔敷金属的吸收功
(t=60mm, K坡口, 立向上焊接)



DW-A62L焊接接头的CTOD特性温度影响
(立向上焊接)