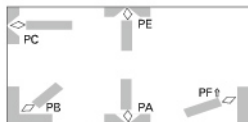


TRUSTARC™ DW-100E

JIS Z3313 T 49 2 T1-1 C A-U
相当于AWS A5.20 E71T-9C



焊接位置

用途

适用于船舶，海洋结构等低碳钢490MPa级高强度钢的各种结构件的对接焊及角焊。

使用特性

属于CO₂气体保护焊金红石型药芯焊丝。

熔敷金属内含有少量的镍。

-20℃以上时低温冲击韧性值优异。

工艺要点

请参照66页。

○熔敷金属化学成分一例(%)、CO₂

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.38	1.44	0.009	0.007

○熔敷金属力学性能一例、CO₂

屈服强度 MPa	拉伸强度 MPa	延伸率 %
510	579	29

○主要尺寸及电流推荐范围 DC (+)

直径 mm		1.2	1.4
电 流 范 围 A	平焊	120 ~ 300	150 ~ 400
	向上立焊 仰焊	120 ~ 250	150 ~ 250
	横焊	120 ~ 280	150 ~ 320
	平角焊	120 ~ 300	150 ~ 350

船级认证 / NK, ABS, LR, DNV · GL, BV, CCS 注: DW-100E日本品有CR船级认证