

TRUSTARC™

DW-110E

AWS A5.20 E71T-1C/9C



焊接位置

用途

广泛适用于造船、海洋结构、桥梁、建筑贮罐钢结构等各种构造物的对接焊和角焊。

使用特性

电弧柔和稳定、飞溅少、焊道外观形状，以及焊渣剥离性良好、可以进行作业性优良的全位置的高电流焊接、实现高效率的焊接作业。在-20℃的低温时具有良好的冲击数值。

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
0.06	0.52	1.59	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 %	吸收功J -20℃
510	579	30	100

○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	160 ~ 350
	向上立焊 仰焊	120 ~ 250	160 ~ 250
	横焊	120 ~ 280	160 ~ 320
	向下立焊	200 ~ 300	220 ~ 300
	平角焊	120 ~ 300	160 ~ 350

船级认证 / NK,ABS,LR,DNV · GL,BV,CCS