

**TRUSTARC™**

# DW-110EV

AWS A5.20 E71T-1C



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

可以在高电流下进行全位置的焊接，适用间隙范围大，直线运棒容易，优良的焊渣剥离性。

## 工艺要点

请参照66页。

### ○熔敷金属化学成分一例(%)、CO<sub>2</sub>

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.57	1.32	0.012	0.008

### ○熔敷金属力学性能一例、CO<sub>2</sub>

屈服强度 MPa	拉伸强度 MPa	延伸率 %	吸收功J -20℃
555	606	25	123

### ○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 ~ 300	150 ~ 300
	横焊	120 ~ 280	150 ~ 320
	平角焊	120 ~ 300	150 ~ 350

船级认证 / NK,ABS,LR,DNV · GL,BV,CCS