

气保焊材料（药芯焊丝）

牌 号	标 准	JIS	用途·使用特性	主要 尺寸 mm
		AWS		
ⅡDW-A55E		- A5.20 E71T-9M-J	用于 400~490MPa 级钢。-40℃的低温冲击性良好。可用于全位置焊接,适用于海洋结构物,造船,桥梁等的对接焊及角焊。	1.2
ⅡDW-A55ESR		- A5.20 E71T-12M-J	用于 400~490MPa 级钢。焊态与热处理后,-46℃以上具有良好的低温冲击韧性。可用于全位置焊接,适用于海洋结构物,造船,桥梁等的对接焊及角焊。	1.1 1.2 1.6
ⅡDW-50LSR		Z 3313 T496T1-1 CA-N1 A5.29 E71T1-GC	用于 400~490MPa 级钢。焊态与热处理后,焊态-60℃,热处理后-50℃以上具有良好的低温冲击韧性。可用于全位置焊接,适用于海洋结构物,造船,桥梁等的对接焊及角焊。	1.2
ⅡMX-55LF		Z 3313 T 55 6 T1-0 C A 相当于 A5.20 E70T-9C-J	用于 400~490MPa 级钢。-60℃的低温韧性良好。适用于海洋结构物,造船的下向及平角焊,在底漆涂层钢板上有良好的耐气孔性。	1.2 1.4 1.6
ⅡDW-A55L		- A5.29 E81T1-K2M	用于 400~550MPa 级钢。-60℃的低温韧性优良。可全位置焊接。适用于海工程构造,造船、桥梁等的对接焊角焊。	1.2

熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例				保护气体· 热处理	船级 认证
C	Si	Mn	P	S	Ni	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J			
0.05	0.54	1.31	0.013	0.009	0.34	540	600	28	-40℃ 100	80%Ar +20%CO ₂ 焊态	LR	
0.05	0.50	1.40	0.013	0.007	0.40	500	580	30	-46℃ 100	80%Ar +20%CO ₂ 焊态	ABS CWB	
						470	560	31	-46℃ 60	80%Ar +20%CO ₂ 620℃×3h		
0.07	0.25	1.28	0.009	0.007	0.85	480	560	31	-60℃ 111	80%Ar +20%CO ₂ 焊态	ABS LR DNV GL	
						425	520	35	-60℃ 111	80%Ar +20%CO ₂ 620℃×1h		
0.05	0.44	1.42	0.010	0.010	0.34	540	590	24	-60℃ 60	CO ₂ 焊态	NK ABS LR DNV GL BV	
0.06	0.32	1.17	0.008	0.008	1.53	560	630	29	-60℃ 95	80%Ar +20%CO ₂ 焊态	ABS LR DNV GL BV CCS NK	