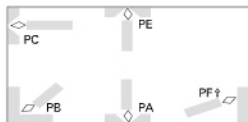


# TRUSTARC™ DW-55E



焊接位置

用于低碳钢 ~ 490MPa级高强度钢

AWS A5.20 E71T-9C-J

ASME SFA-5.20 E71T-9C-J

## 用途

适用于造船、海洋结构等各种构造物的全位置对接焊及角焊。

## 使用特性

线能量1.0 ~ 3.5kJ/mm下，-40℃以上的冲击值优良。

## 工艺要点

- ① 可以使用270A的大电流进行立向上焊接，同时在立向上角焊时可适应4mm的根部间隙。
- ② 单面焊请参照398、399页。
- ③ 参照202页。

## ○熔敷金属化学成分一例(%)、CO<sub>2</sub>

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.04	0.43	1.43	0.010	0.007	0.40

## ○熔敷金属力学性能一例、CO<sub>2</sub>

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J
			-40℃
477	562	31	113

## ○主要尺寸及推荐电流范围 DC(+) )

直径 mm		1.2	1.4
电 流 范 围 A	平焊	120~300	150~400
	向上立焊	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