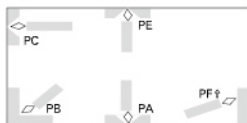


# TRUSTARC™ DW-55L



焊接位置

用于400~550 MPa级钢

JIS Z 3313 T55 6 T1-1 C A-N3 (旧 YFL-C506R)

AWS A5.29 E81T1-K2C

## 用途

海洋结构物、LNG及LPG船、LPG储罐的焊接。

## 使用特性

-60℃的低温韧性优良。

全位置焊接时工艺性良好，效率高。

## 工艺要点

- ① 线能量过大会导致冲击性下降。请使用符合要求性能的线能量来焊接。
- ② 由于钢种、板厚的不同有所差别，请进行50~100℃的预热。
- ③ 单面焊请参照398、399页。
- ④ 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	0.38	1.32	0.010	0.008	1.51

## ○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
			-60℃
540	600	25	85

## ○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,KR,CCS