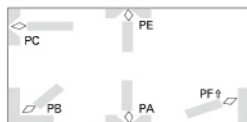


**TRUSTARC™**

# DW-62L

JIS Z3313 T626T1-1CA-N4M1

AWS A5.29 E91T1-Ni2C-J



焊接位置

## 用 途

铁骨、桥梁、压力水管、海洋构造物等的对接、角焊接。

## 使用特性

CO<sub>2</sub>焊接用。

-40℃的CTOD性能优良、-60℃的冲击性优良。

全位置的焊接操作性优良，可以实现高效率焊接。

## 工艺要点

- ①过大线能量导致冲击性能下降。请用适当线能量进行焊接。
- ②因有钢种、板厚的差别，需预热50~100℃。
- ③一般的注意事项请参照160、161页。

## ○ 熔敷金属化学成分一例 (%)、CO<sub>2</sub>

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.06	0.29	1.23	0.007	0.008	2.50	-	-

## ○ 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℃
580	650	25	93

## ○ 主要尺寸及推荐电流范围 DC(+)

直 径 mm		1.2
电流范围 A	平焊	150~300
	立焊/仰焊	150~250

船级认证 /ABS,DNV·GL,BV,RS,LR