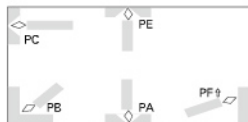


TRUSTARC™ DW-A55LSR

用于低温400~550MPa级钢
AWS A5.29 E81T1-Ni1M



焊接位置

用途

海洋结构物，储罐等的焊接。

使用特性

用于低温400~550MPa级钢。

焊接后及焊后热处理（SR）、在-60℃的情况下，也可得到优良的低温韧性。可全位置焊接。

适用于海洋工程构造、造船、桥梁等的对接焊、角焊。

工艺要点

- ① 线能量过大会导致韧性下降。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 (%)、80%Ar+20%CO₂

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.07	0.31	1.37	0.008	0.008	0.93

○ 熔敷金属力学性能一例、80%Ar+20%CO₂

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	热处理
			- 60℃	
510	570	29	120	焊态
450	530	32	70	620℃ × 2h

○ 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
	向上立焊	150~250
	横焊	150~280
	平角焊	150~300

船级认证 / ABS,LR,DNV·GL,BV,CCS