

MAG材料（药芯焊丝）

牌 号	标 准	JIS	用途・使用特性	主要尺寸 mm
		AWS		
		保护气体		
DW-A70L		-	铁骨、桥梁、压力水管、管道线等的焊接 80%Ar+20%CO ₂ 焊接用。-50℃的冲击性优良。适合X70-X80级管道对接焊接，全位置的焊接工艺性优良。	1.2
		A5.29 E101T1-GM		
		80%Ar+20%CO ₂		
DW-A80L		-	铁骨、桥梁、压力水管、海洋构造物等的焊接 80%Ar+20%CO ₂ 焊接用。低温规格780MPa级钢用、全位置的焊接操作性优良，可以高效焊接。-40℃的低温韧性良好。	1.2
		A5.29 E111T1-GM-H4		
		80%Ar+20%CO ₂		
MX-A80L		-	铁骨、桥梁、压力水管、海洋构造物等的焊接 80%Ar-20%CO ₂ 焊接用。适合低温规格780MPa级钢用，平焊、横焊、平角焊接。-60℃的低温韧性良好。	1.1 1.2
		A5.28 E110C-G H4		
		80%Ar+20%CO ₂		

牌 号	标 准	JIS	用途・使用特性	主要尺寸 mm
		AWS		
DW-60V		Z 3313 T 59J 1 T1-1 C A-N2M1-U	在钢结构等焊接方面，特别是立向上焊接也可得到出色的焊道外观及形状。即使大线能量及高层间温度的条件下，也可实现优良的机械性能。	1.2
		-		
		-		

熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例				船级认证
C	Si	Mn	P S	Ni	Cr	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	
0.05	0.36	1.90	0.005 0.008	0.89	-	0.42	660	740	21	-50°C 70	DNV·GL LR
0.07	0.31	1.86	0.007 0.006	2.49	-	0.16	760	810	21	-40°C 90	ABS DNV·GL LR NK
0.06	0.48	1.87	0.009 0.009	2.49	-	0.09	720	800	24	-60°C 120	ABS DNV·GL LR

熔敷金属化学成分一例 %						熔敷金属力学性能一例				保护气体
C	Si	Mn	P	S	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	
0.04	0.61	1.20	0.007	0.008	Ni: 0.87 Mo: 0.10	560	630	25	-5°C 90	CO ₂