

# 低温钢用药芯焊丝

## HT400~550MPa级高强钢用焊接材料

## HT610MPa级高强钢用焊接材料

### HT400~550MPa级高强钢用焊接材料

- 特点:
- 金红石系药芯焊丝。全位置焊接时具有优良的操作性。
  - 在 -60℃ 的低温环境具有优异的韧性。

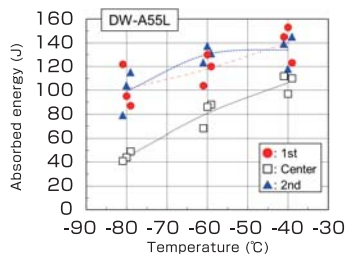
#### 焊接材料的介绍

牌 号	规 格	备 注	船 级
TRUSTARC™ DW-55L	AWS A5.29 E8T1-K2C ISO 17632-A- T46 6 1.5Ni P C 1 H5	保护气体: 100%CO <sub>2</sub> 焊接姿势: 全位置	ABS, DNV, LR, BV, GL, CCS, NK, KR
TRUSTARC™ DW-A55L	AWS A5.29 E81T1-K2M ISO 17632-A- T46 6 1.5Ni P M 1 H5	保护气体: Ar-20%CO <sub>2</sub> 焊接姿势: 全位置	ABS, DNV, LR, BV, CCS

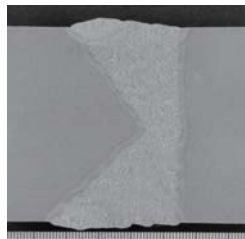
#### 熔敷金属的化学成分一例

牌 号	化学成分 (mass%)						拉伸试验			扩散氢含量 (ml/100g)
	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.2%PS (MPa)	TS (MPa)	El (%)	
TRUSTARC™ DW-55L	0.04	0.38	1.32	0.010	0.008	1.40	550	620	27	3.7
TRUSTARC™ DW-A55L	0.06	0.30	1.15	0.009	0.007	1.41	560	630	27	3.6

#### 焊接接头性能一例



熔敷金属的吸收功  
(t=60mm, K坡口、立式上进焊接)



断面宏观图

### 产品构成

- 特点:
- 金红石系药芯焊丝。全位置焊接时具有优良的操作性。
  - 在 -60℃ 的低温环境具有优异的韧性。
  - -40℃ 时的低温环境下具有优良CTOD特性。

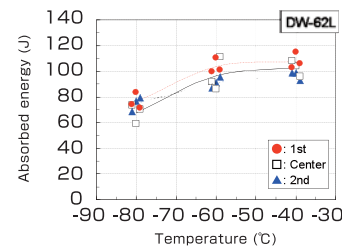
#### 焊接材料的介绍

牌 号	规 格	备 注	船 级
TRUSTARC™ DW-62L	AWS A5.29 E91T1-Ni2C-J ISO 17632 -A- T 50 6 Z P C 2 H5	保护气体: 100%CO <sub>2</sub> 焊接姿势: 全位置	ABS, DNV, LR,
TRUSTARC™ DW-A62L	AWS A5.29 E91T1-GM ISO 17632 -A- T 50 6 Z P M 2 H5	保护气体: Ar-20%CO <sub>2</sub> 焊接姿势: 全位置	ABS, DNV, LR,

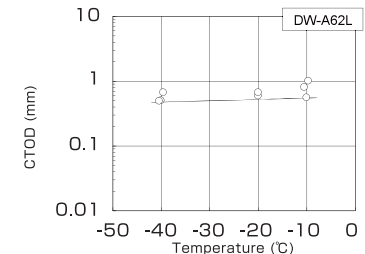
#### 熔敷金属的化学成分一例

牌 号	化学成分 (mass%)						拉伸试验			扩散氢含量 (ml/100g)
	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.2%PS (MPa)	TS (MPa)	El (%)	
TRUSTARC™ DW-62L	0.06	0.29	1.23	0.007	0.008	2.5	580	650	25	3.1
TRUSTARC™ DW-A62L	0.07	0.32	1.33	0.007	0.011	2.1	560	640	27	3.9

#### 焊接接头性能一例



熔敷金属的吸收功  
(t=60mm, K坡口、立式上进焊接)



DW-A62L焊接接头的CTOD特性温度影响  
(立式上进焊接)