

软钢·490MPa级高强度钢用二氧化碳气保焊用药芯焊丝

FAMILIARC™

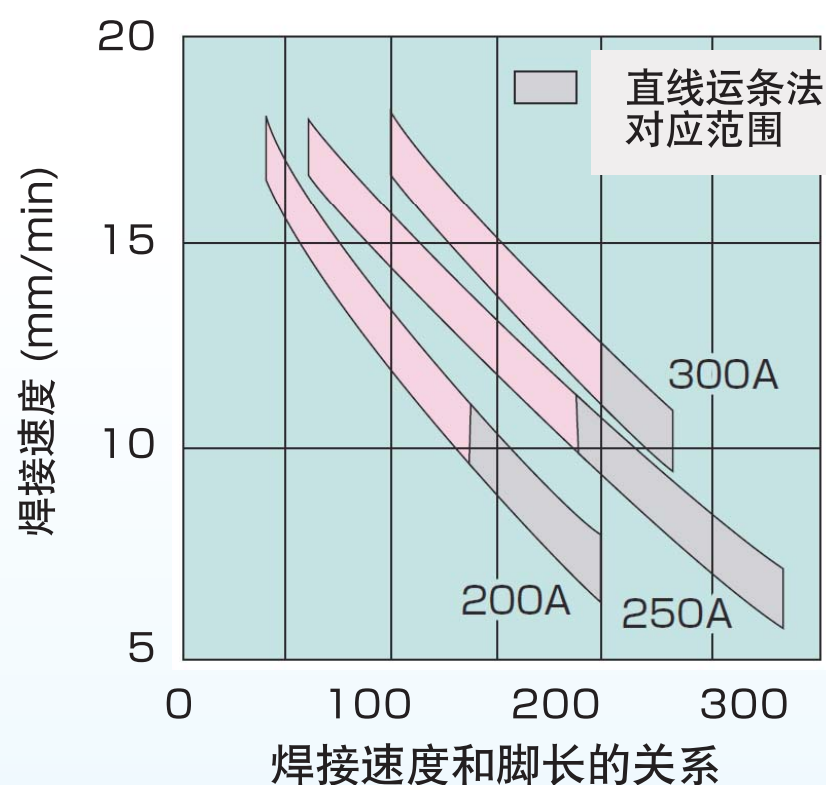
DW-110EV

DW-110EV 的效果和特点

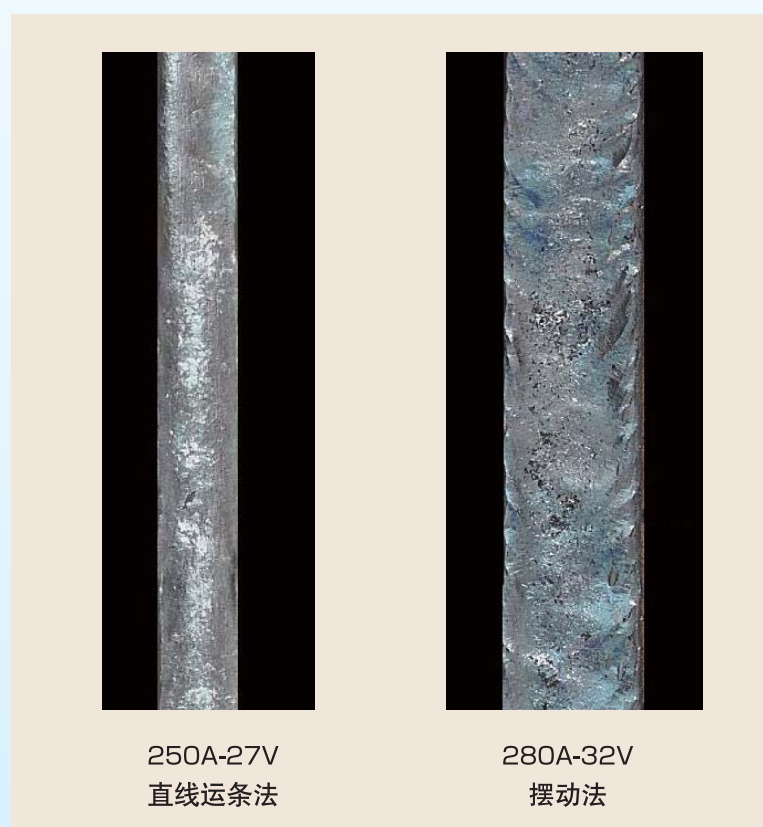
- 可在大电流 (250 ~ 300A) 时进行立向上行角焊
- 可使用直线运条法进行立向上行角焊
- 最大约 6mm 根部间隙时,也可以进行立向上行角焊
- 最大 -20℃时的低温冲击值性能优良

规格和认定

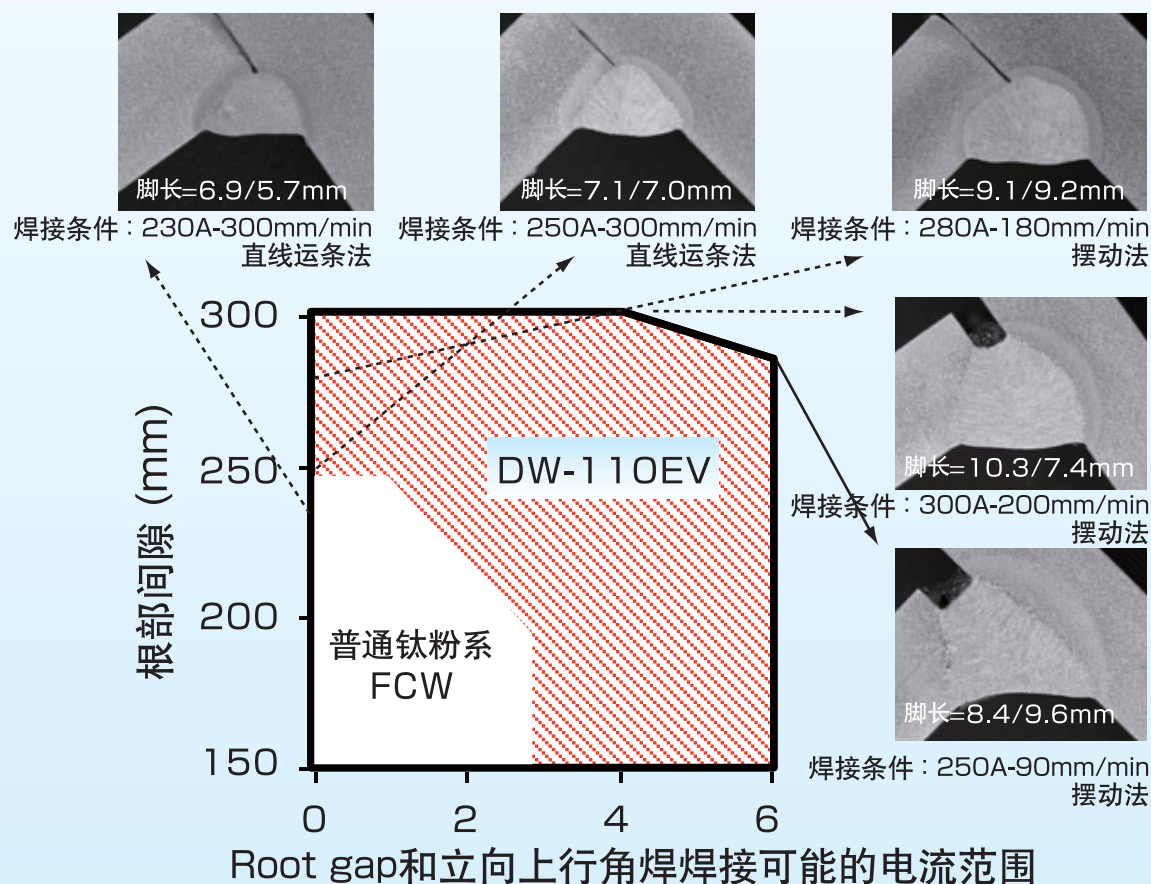
材料规格		船级认定
AWS	ASME	CCS、NK、 ABS、LR、 DNV、BV、GL
A5.20 E71T-1C	SFA-5.20 E71T-1C	



立向上行角焊断面一例



立向上行角焊焊道外观一例



熔敷金属的化学成分和机械性能一例

化学成分 (mass%)					机械性质			
C	Si	Mn	P	S	屈服强度 (MPa)	拉伸强度 (MPa)	延伸率 (%)	-20℃吸收功 (J)
0.04	0.57	1.32	0.012	0.008	550	600	28	120