

DW-A55LSR DW-55LSR

可对应PWHT的低温钢用全位置药芯焊丝

特征

- 不发生 SR 脆化：在设计上采取了防止由于焊接后的热处理所产生韧性降低的一系列方案
- 良好的低温韧性：无论是焊接后的状态还是 PWHT 状态,在 -60℃ 程度的温度下都具有良好的韧性。
- 优良的全位置焊接操作性能。

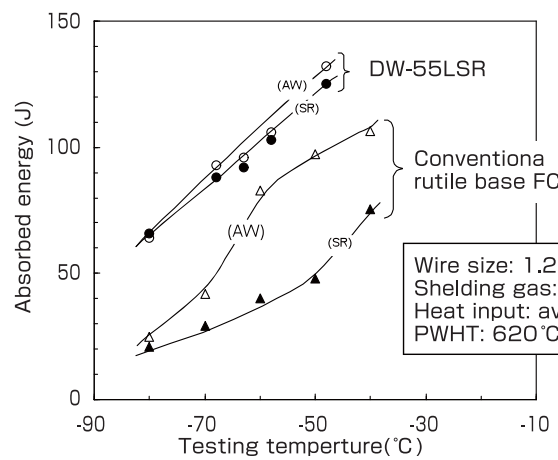
牌号

牌 号	适合规格	备 注	船 级
TRUSTARC™ DW-A55LSR	AWS A5.29 E81T1-Ni1M ENISO 17632-A-T 466 ZPM1 H5	保护气体: Ar-20%CO ₂ 全位置用	ABS, LR, DNV
TRUSTARC™ DW-55LSR	AWS A5.29 E81T1-K2C ENISO 17632-A-T 466 1.5NiPC1 H5	保护气体: 100%CO ₂ 全位置用	ABS, LR, DNV, BV, NK

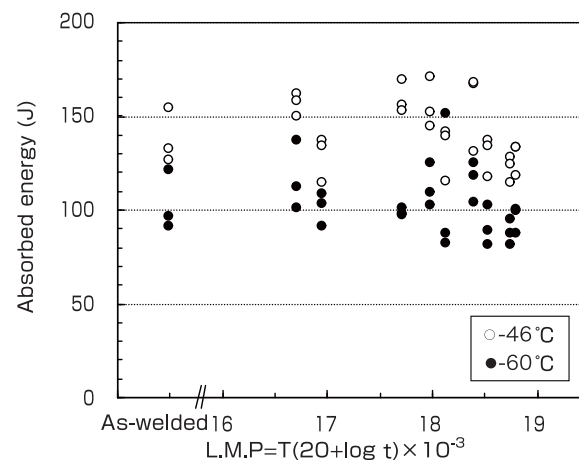
熔敷金属力学性能一例

牌 号	化学成分 (mass%)						扩散性氢含量 (ml/100g)
	C	Si	Mn	P	S	Ni	
TRUSTARC™ DW-A55LSR	0.05	0.33	1.32	0.009	0.008	0.90	3.9
TRUSTARC™ DW-55LSR	0.06	0.26	1.15	0.008	0.007	1.51	3.9

机械性能一例



DW-55LSR 熔敷金属的 SR 性能



DW-A55LSR 的冲击性能

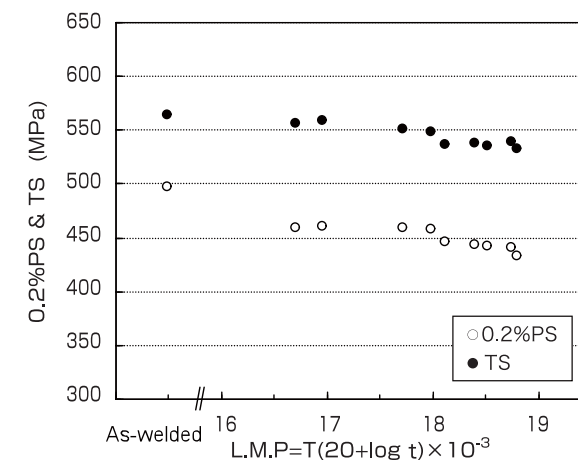
用途

造船、海洋结构、压力容器、化工设备等各种构造物



LPG 储罐使用例

海洋结构物



DW-A55LSR 的拉伸性能