

SWE81Ni1



55kg 级 高 强 钢 用 药 芯 焊 丝
550Mpa Flux cored wire For High strength Steel

江苏省溧阳市南渡镇金山路 2 号
Tel:05198089768 Fax:051980897358
SEWELD@163.COM
WWW.SEWELD.COM

执行标准 CLASSIFICATION

符合 GB/T10045 T55 4 T1-1 C1 A-N2 相当 AWS A5.29/5.29M E551T1-Ni1CJ ISO 17632A T46 3 1Ni P C1 1

产品特性 DESCRIPTION

SWE81Ni1, 具有良好的低温强度及韧性, -40°C低温环境仍具有良好的强度和冲击韧性。

SWE81Ni1 has good low-temperature strength and toughness, and maintains favorable strength and impact toughness even in a low-temperature environment of -40°C.

应用 APPLICATIONS

适用于 Q550D、桥梁 S550QL 及 ASTM A514 等等级别的钢材

It is suitable for steels of equivalent grades such as Q550D, bridge steel S550QL, and ASTM A514.

电 源 类 型 CURRENT TYPE

焊枪接正电极 DC+

过程保护 PROCESS

二氧化碳气保焊 100%Co₂ gas-shielded welding

焊接位置 WELDING POSITIONS

平焊、角焊、仰焊、立向上焊、立向下焊 Flat, fillet, tilt, vertical up, vertical down

熔敷金属化学成分 CHEMICAL COMPOSITION OF WELDED METAL %

项目	C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
GB/T Standard	≤0.12	≤0.80	≤1.75	≤0.03	≤0.03	≤0.35	0.80-1.10
例值 Typical values	0.055	0.35	1.35	0.015	0.005	0.10	0.95

熔敷金属力学性能 MECHANICAL PROPERTIES OF WELDED METAL

试验项目	Rel/Rp0.2 屈服强度 (MPa)	Rm 抗拉强度 (MPa)	A 伸长率 (%)	试验温度 (°C)	KV2(J)
GB/T Standard	≥460	550-740	≥17	-40°C	≥27
例值 Typical values	520	605	25		72

作业条件 OPERATING CONDITIONS

直径 Diameter [mm]		φ1.0	φ1.2	φ1.6
电流 Current [A]	平焊 Flat	100-200	120-300	180-450
	上立焊/仰焊 V-Up&Overhead	100-200	120-260	180-280
	下立焊 Vertical Downward	110--250	130-280	210-300

包装 PACKAGING

5kg 15kg 盘装 Coil

也可以定制其他包装和规格 Other packaging and other diameters: please consult us