

SWE81W2

SE 东南焊材®
SOUTHEAST
WELDING MATERIAL

55kg 级 耐 候 钢 用 药 芯 焊 丝
550Mpa Flux Cored Wire For Weather Proof 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/T 10045 T554T1-1C1A-NCC1 相当 AWS A5.29 E81T1-W2C ISO 17632A T 46 4 Z P C1 1

产品特性 DESCRIPTION

SWE81W2 产品因为 Cu、Cr、Ni 的加入减少了大气对焊道的侵蚀, 延长了工件的使用寿命。

The SWE81W2 product, due to the addition of copper (Cu), chromium (Cr), and nickel (Ni), reduces atmospheric corrosion on weld beads and extends the service life of workpieces.

应用 APPLICATIONS

适用于 Q500NH 及 ASTM A847 Grade C 等同等强度的钢材。

It is suitable for steels of equivalent strength, such as Q500NH and ASTM A847 Grade C.

电源类型 CURRENT TYPE

焊枪接正电极 DC+

过程保护 PROCESS

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	Cu	Ni	Cr
GB/T Standard	≤0.12	0.2-0.8	0.5-1.3	≤0.03	≤0.03	0.3-0.75	0.3-0.8	0.4-0.75
例值 Typical values	0.05	0.42	1.2	0.009	0.006	0.37	0.53	0.53

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	540	603	26		115

作业条件 OPERATING CONDITIONS

	直径 Diameter [mm]	φ1.2	φ1.4	φ1.6
	平焊 Flat	150-300	180-320	200-400
电流 Current [A]	上立焊/仰焊 V-Up&Overhead	120-260	150-280	180-280
	下立焊 Vertical Downward	110-180	130-200	150-230

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