

FAMILIARC

# DW-Z100

DW-Z100

JIS Z3313 YFW-C50DR

AWS A5.20 E71T-1C

FAMILIARC

# DW-100

DW-100

JIS Z3313 YFW-C50DR

AWS A5.20 E71T-1C

专利第2742224号

## 高效率全位置焊接用

### 用途

用于焊接船舶、桥梁、建筑、贮罐及钢架等各种结构的对接和角接焊。

### 使用特性

属CO<sub>2</sub>焊接用钛型渣系药芯焊丝，适于包括向下立焊在内的全位置焊接。电弧柔和稳定、飞溅少、焊道成形及形状良好，脱渣性好，发尘量少，且与实心焊丝相当，具有优良的焊接工艺性能。

另外，熔敷速度大，在全位置下均可采用大电流施焊（如230-250A），故对于各种施焊位置都存在的结构，其焊接施工效率将是非常高的。

DW-Z100与DW-100相比，发尘量少30%左右，飞溅要少35%，是一种低烟尘，低飞溅的焊丝。

### 工艺要点

- ①角焊缝向下立焊时，为得到足够的熔深，第一层焊道要直线施焊不摆动，焊接速度稍快些，从第二层起要清除焊渣，尽量避免摆动。
- ②进行单面焊接可参照365，366页。
- ③参照62页。

### ○熔敷金属化学成分一例(%, 保护气体: CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.45	1.35	0.013	0.009

### ○熔敷金属力学性能一例(保护气体: CO<sub>2</sub>)

屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	抗拉强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %	吸收功 J
510	570	30	110

### ○焊丝直径及电流范围 (DC反接)

直径 mm		1.2	1.4	1.6	2.0
电 流 范 围 A	平焊	120 ~ 300	150 ~ 400	180 ~ 450	300 ~ 350
	向上立焊 仰焊	120 ~ 260	150 ~ 270	180 ~ 280	-
	横焊	120 ~ 280	150 ~ 320	180 ~ 350	-
	向下立焊	200 ~ 300	220 ~ 300	250 ~ 300	-
	平角焊	120 ~ 300	150 ~ 350	180 ~ 400	300 ~ 500

船级认证/DW-Z100: NK, AB, LR, NV, BV, CR, GL, KR

DW-100: NK, AB, LR, NV, BV, CR, GL, KR, CCS