

PRIMACORE® LW-70

特征及优势

PRIMACORE® LW-70是一种钛基二氧化碳气体保护药芯焊丝。此焊丝主要用于碳钢材料的平焊及角焊。PRIMACORE® LW-70 可提供出色的焊缝表面成形及熔深、柔和稳定的电弧，并拥有低飞溅及易脱渣等优点。

符合标准

- AWS A5.20/ ASME SFA-5.20: E70T-1C (使用100% CO₂保护气体)
- JIS Z3313: T492T1-0CA-H10

主要应用

- PRIMACORE® LW-70 设计用于焊接490N/mm²抗拉强度等级的碳钢。它适用于以下行业的焊接应用：造桥、海洋平台钻探设备、机械制造、普通制造业及钢结构等。

主要特点

- 出色的机械性能
- 良好的渣系决定了焊缝拥有良好的焊缝湿润性及表面成形
- 柔和的电弧特性及金属过渡
- 对厚氧化皮及锈蚀表面有良好的抗气孔性
- 设计用于单道及多道，半自动及全自动焊接
- 通过 ISO 9001 质量管理体系认证

焊接位置



1G 2G 2F

尺寸及包装

焊丝直径(mm)	包装规格	每托盘重量(kg)	产品编号
1.4	15kg塑料盘	1080	COPLW70C41
1.6	15kg塑料盘	1080	COPLW70C61
2.0	15kg塑料盘	1080	COPLW70C31
2.4	15kg塑料盘	1080	COPLW70C51
1.6	200kg桶装	800	COPLW70D66
1.6	350kg桶装	700	COPLW70D68

桶装焊丝桶帽与导丝管连接器组件 订货号: QTM-00003

力学性能

PRIMACORE® LW-70	屈服强度(Mpa)	抗拉强度(Mpa)	延伸率(%)	冲击韧性(J@-30°C)
根据AWS A5.20 E70T-1C要求值	390	490-670	Min.22	Min.27
典型值 (*使用100%CO ₂)	520	585	30.5	136

所列气保焊丝的测试结果和产品性能是在使用相应气体的情况下得出的。保护气体的变化可能引起产品性能和焊缝金属性能的明显改变。林肯电气不能保证这些产品与其它保护气体(测试结果中未列出的气体)配合使用时的性能。

PRIMACORE® LW-70

化学成分

PRIMACORE® LW-70	C%	Si%	Mn%	S%	P%
根据AWS A5.20 E70T-1C(%)要求值 最大值	0.12	0.90	1.75	0.03	0.03
典型值 (*使用100%CO ₂)	0.05	0.40	1.47	0.01	0.02

推荐焊接工艺

焊丝直径极性干伸长	送丝速度(米/分)	电压(伏)	电流(安)	焊丝熔化速度(千克/小时)	熔敷速度(千克/小时)	焊接效率(%)
1.6mm DC+	3.2	23-25	170	2.4	2.1	87
	5.1	25-27	235	3.8	3.4	87
	6.4	25-28	275	4.8	4.2	87
	7.6	27-29	310	5.8	5.0	87
	9.5	29-31	365	7.2	6.4	88
2.0mm DC+	3.2	23-26	250	3.8	3.2	83
	4.4	26-28	350	5.4	4.5	85
	5.7	27-29	375	6.9	5.9	86
	6.4	29-31	400	7.7	6.5	86
	7.6	30-32	450	9.2	7.9	86
2.4mm DC+	3.2	24-27	335	5.3	4.4	84
	5.1	28-31	455	8.5	7.3	86
	6.4	30-32	530	10.6	9.2	87
	7.6	31-34	590	12.7	11.0	87
	8.3	33-35	615	13.7	12.0	87

客户协助政策

林肯电气是全球卓越的集弧焊产品、机器人弧焊系统、等离子和氢燃料切割设备的设计、开发和制造于一体的焊接与切割解决方案提供商。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议，本公司将依据我们所掌握的信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证，不承担任何责任。同时我们也不会做任何形式的任何保证，包括对客户特别目的适应性的保证。实际上，一旦信息或者建议被提供，当资料被更新或者变更后，我们不承担任何责任，也不会提供更新后的信息或者建议，也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商，但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的，客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素，会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前，本资料已反映了精确的信息，如需其他信息，请参考www.lincolnelectric.com.cn

授权代理商：

本手册内所涉及的相关实验数据、统计资料、调查结果，均来自于林肯电气实验室。除特殊说明外，焊机产品相关实验均按照国际通用标准 IEC60974-1 进行测试；焊材产品相关实验均按照 AWS 标准进行测试，焊材产品实验具体适用标准详见各产品页面标注。

本手册的个别用于林肯电气产品描述的极限词语，仅在林肯电气公司的产品范围内进行对比，不涉及与任何其他公司产品的比较，且仅面向林肯电气客户作为林肯电气产品使用的技术性概括指导，不作为产品推销使用，非广告宣传用语！

上海林肯电气有限公司

上海市宝山区沪太公路5008弄195号 邮编：201907
电话：86-21-6673 4530 传真：86-21-6602 6621

www.lincolnelectric.com.cn