

PRIMACORE® LW-71

特征及优势

PRIMACORE®LW-71是一种钛基、微合金、通用的二氧化碳气体保护药芯焊丝。专为低碳钢的全位置焊接而设计，适用于要求中等强度和极好冲击性能的应用场合。PRIMACORE®LW-71能够提供出色的表面成型和操作性能。

主要特点

- 极佳的机械性能
- 良好的渣系在任何位置都能保证稳定的焊接熔池，良好的湿润性及焊缝成形
- 电弧柔和，熔滴过渡稳定
- 使用手工工具能够方便脱渣
- 通过使用陶瓷衬垫可进行单面焊接能产生极好的焊接质量
- 通过ISO9001质量管理体系认证
- 可提供桶装产品

符合标准

- AWS A5.20/ ASME SFA-5.20: E71T-1C和E71T-9C
- 相当于 GB/T 10045:T 49 3 T1-1 C1 A
- JIS Z3313: T493T1-1CA-H16

主要应用

- PRIMACORE®LW-71开发用于焊接490N/mm²抗拉强度的碳钢。它适用于以下应用场合：金属加工、船舶建造、桥梁建筑及近海石油平台。

船级社认证

- ABS, BV, CCS, DNV, JIS, TUV, CE, LR

焊接位置



尺寸及包装

焊丝直径(mm)	焊丝盘/桶 重量 (KG)	托盘重量 (KG)	产品编号
1.2	15	1080	COPLW71C21
1.4	15	1080	COPLW71C41
1.6	15	1080	COPLW71C61
1.2	4.5	1080	COPLW71C29
1.4	4.5	1080	COPLW71C49
1.6	4.5	1080	COPLW71C69
1.2	225	900	COPLW71D27
1.4	200	800	COPLW71D46
1.6	200	800	COPLW71D66
1.2	300	600	COPLW71D22
1.6	350	700	COPLW71D68

PRIMACORE® LW-71

熔敷金属机械性能

	屈服强度(Mpa)	抗拉强度(Mpa)	延伸率(%)	V形缺口冲击值@-20°C(J)	V形缺口冲击值@-30°C(J)
AWS A5.20 E71T-1C&E71T-9C 要求值 (最小值)	390	490-670	Min. 22	Min. 27	Min. 27
典型值 (*使用100%CO₂) 典型值	559	610	26	117	113
经去应力退火处理(3) (*使用100%CO₂)	450	550	32	108	---

熔敷金属化学成分

	C	Mn	P	S	Si
AWS 要求值(%) 最大值	0.12	1.75	0.03	0.03	0.90
典型值	0.06	1.33	0.02	0.01	0.39

推荐焊接工艺

焊丝直径 性干伸长mm (inches)	送丝速度in/min (cm/min)	电弧电压(V)	焊接电流(A)	熔敷化速度Kg/hr (lb/hr)	焊缝熔敷率Kg/hr (lb/hr)
1.2mm PRIMACORE® LW-71 DC+ 20(3/4)	175(445)	21-24	130	1.8	1.5
	225(572)	23-25	165	2.4	1.9
	275(699)	25-27	185	2.9	2.4
	325(826)	26-29	200	3.4	2.9
	375(953)	27-29	230	4.0	3.3
	425(1080)	28-30	250	4.5	3.7
	475(1207)	29-31	270	5.0	4.2
	600(1524)	31-33	310	6.2	5.3
1.4mm PRIMACORE® LW-71 DC+25(63/64)	150(381)	23-25	150	2.0	1.7
	200(508)	24-26	190	2.6	2.2
	250(635)	25-27	225	3.3	2.8

PRIMACORE® LW-71

推荐焊接工艺

焊丝直径 性干伸长mm (inches)	送丝速度in/min (cm/min)	电弧电压(V)	焊接电流(A)	熔敷化速度Kg/hr (lb/hr)	焊缝熔敷率Kg/hr (lb/hr)
1.4mm PRIMACORE® LW-71 DC+25(63/64)	300(762)	26-28	240	4.0	3.6
	350(889)	27-29	275	4.6	3.7
	400(1016)	28-30	300	5.3	4.5
	450(1143)	29-31	325	6.0	5.1
1.6mm PRIMACORE® LW-71 DC+ 25(63/64)	130(330)	22-25	180	2.6	2.2
	150(381)	23-26	210	3.0	2.5
	200(508)	24-27	265	3.9	3.2
	250(635)	26-29	305	4.9	4.1
	300(762)	28-31	345	5.8	4.9

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、等离子和氧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

