

PRIMACORE® MW-71

特征及优势

PRIMACORE® MW-71 是一种钛基混合气体保护药芯焊丝。此焊丝主要用于中等强度和需要良好的低温冲击韧性的碳钢的全位置焊接。PRIMACORE® MW-71 在不同焊接位置上均能够提供极佳的电弧稳定性和焊缝成形，PRIMACORE® MW-71 应与 75-80%氩气 / 剩余CO₂气体配合使用。

焊接气体：

75-80%氩气/剩余CO₂气体

船级社认证

· JIS,LR

主要应用

PRIMACORE®MW-71设计用于焊接490N/mm²抗拉强度的碳钢并与混合气体配合使用。此焊丝适用于以下应用场合：普通制造业，重型设备制造，海洋平台钻机制造，造船以及造桥等。

焊接位置



主要特点

- 极佳的操作性能
- 特别设计用于混合气体
- 过渡形式柔和
- 低飞溅
- 易脱渣
- 可提供桶装产品
- 通过ISO9001质量管理体系认证

符合标准

- AWS A5.20/ ASME SFA-5.20: E71T-1M & E71T-9M (使用75-80%氩气 / 剩余CO₂气体)
- JIS Z3313: T493T1-1MA-H10

尺寸及包装

焊丝直径(mm)	焊丝盘/桶重量(kg)	每托盘重量(kg)	产品编号
1.2	15	1080	COPMW71C21
1.6	15	1080	COPMW71C61
1.2	225	900	COPMW71D27
1.6	200	800	COPMW71D66
1.2	300	600	COPMW71D22
1.6	350	700	COPMW71D68

桶帽与导丝管连接器组件, 订货号: QTM-00003 (200/225 kg 桶装) QTM-00004 (300/350 kg 桶装)

PRIMACORE® MW-71

化学成分

	C%	Si%	Mn%	S%	P%
要求值 (%) (最大值) AWS A5.20 E71T-1M / -9M	0.12	0.90	1.75	0.03	0.03
典型值 (%) (*75-80%氩气/剩余CO ₂)	0.06	0.51	1.37	0.008	0.017

力学性能

	屈服强度(Mpa)	抗拉强度(Mpa)	延伸率(%)	冲击韧性(J@-20°C)	冲击韧性(J@-30°C)
要求值 AWS A5.20 E71T-1M / -9M (最小值)	390	490-670	22	27	27
典型值(%) (*使用75-80%氩气/剩余CO ₂)	560	600	25.5	199	171

以上数据为1.6mm焊丝在DC+焊接环境下所测得的熔敷金属性能值。(1)符合E71T-1M, (2)符合E7T-9M。*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。

推荐焊接工艺

焊丝直径极性干伸长mm (inches)	送丝速度in/min (cm/min)	电压(Volts)	电流(Amps)	熔化速度(kg/hr)	熔敷率(kg/hr)
1.2mm PRIMACORE® MW-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

PRIMACORE® MW-71

推荐焊接工艺

焊丝直径极性干伸长mm (inches)	送丝速度in/min (cm/min)	电压(Volts)	电流(Amps)	熔化速度(kg/hr)	熔敷率(kg/hr)
1.6mm PRIMACORE® MW-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

焊接参数范围上表所示为不同的焊丝直径在不同送丝速度时的参考焊接参数、焊丝熔化速度及焊缝熔敷率，使用纯CO₂保护气，流量为20L/min。

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