

TIG-50

相当规格

AWS	A5.18 ER70S-6
GB/T	39280 W 49A/P 3 6
EN ISO	-

特性与用途 |

适用于软钢及490MPa级高强度钢。作业性优异。广泛应用于造船、石油化学、核能电厂管道等高压设备场合之管件对接及角焊。可以全位置作业,特别适合管道的第一道打底焊接。

注意事项 |

- 1、采用Ar为保护气体纯度须在99.997%以上。
- 2、气体流量控制要适当,通常焊接电流在100-200A时,气体流量约7-12L/min;200-300A时,气体流量约12-15L/min。
- 3、室外施焊时,须有适当的防风措施,否则保护气体易受风的影响而致气体保护不良,产生气孔。
- 4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准	0.06-0.15	1.40-1.85	0.8-1.15	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50
GB/T标准	0.06-0.15	1.40-1.85	0.8-1.15	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50
例 值	0.078	1.48	0.87	0.010	0.006	0.002	0.012	0.001	0.007	0.058

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥400	≥480	≥22	-30°C/≥27
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	-30°C/≥27
例 值	465	560	28	-30°C/264

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)