

TIG-50

相当规格

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

特性与用途 |

在ER70S-6的基础上,对某些元素进行了加严控制,从而获得更为优越的力学性能和焊接作业性。适用于造船、石油化学、核能电厂管路等高压设备场合之管件对接及角焊。可全位置作业,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	Cu
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.070	1.43	0.85	0.010	0.010	0.003	0.010	0.001	0.051

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	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-
例 值	455	565	30	-30°C/254

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)