

TIG-52

相当规格

AWS A5.18 ER70S-2
GB/T 39280 W 49A 3 2
EN ISO -

特性与用途 |

适用于软钢490MPa级高强度钢的焊接。因添加了Al, Ti、Zr等强氧化性元素,故对管件的全位置打底焊接具有优异的焊接性能。因添加了强氧化剂元素,其耐锈蚀和底漆能力强,打底焊不易产生缺陷。适用于打底层焊接,不推荐用于多层多道焊接,控制不当,易出现夹渣缺陷。

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	V	Cu	Al	Ti	Zr
AWS标准	0.07	0.90-1.40	0.40-0.70	0.025	0.035	0.15	0.15	0.03	0.50	0.05-0.15	0.05-0.15	0.02-0.12
GB/T标准	0.07	0.90-1.40	0.40-0.70	0.025	0.025	0.15	0.15	0.03	0.50	0.05-0.15	0.05-0.15	0.02-0.12
例 值	0.040	1.21	0.56	0.010	0.008	0.003	0.015	0.009	0.123	0.1	0.1	0.06

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	470	550	27	-30°C/210

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)