

TIG-53

相当规格

AWS A5.18 ER70S-3

GB/T 39280 W 49A/P 5 3

EN ISO -

特性与用途 |

适用于软钢及490MPa级高强度钢的焊接。具有优良的焊接工艺性能,焊缝成型美观。在小电流下,电弧仍很稳定,因此使用于薄板和管的焊接。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	V	Cu
AWS标准	0.06-0.15	1.00-1.40	0.45-0.75	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50
GB/T标准	0.06-0.15	0.90-1.40	0.45-0.75	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50
例 值	0.078	1.28	0.58	0.018	0.006	0.025	0.043	0.022	0.004	0.033

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	-50°C/≥27
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	-20°C/≥27
例 值	480	575	28	-20°C/220,-50°C/156

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)