

# MIG-1CM

相当规格

**AWS** A5.28 ER80S-B2  
**GB/T** 39279 G 55 M21 1CM  
**EN ISO** -

## 特性与用途 |

1%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用,主要用于工作温度在520℃以下的1%Cr-0.5%Mo (15CrMo、20CrMo) 珠光体热强钢,如电站锅炉管道、高压容器、石油设备等,也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

## 注意事项 |

- 1、保护气体为80% Ar+20% CO<sub>2</sub>。
- 2、焊前焊件需预热至135-165℃。
- 3、气体流量控制要适当,通常控制气体流量约20-25L/min。
- 4、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。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

|        | C         | Mn        | Si        | P     | S     | Ni   | Cr        | Mo        | Cu   | 其它   |
|--------|-----------|-----------|-----------|-------|-------|------|-----------|-----------|------|------|
| AWS标准  | 0.07-0.12 | 0.40-0.70 | 0.40-0.70 | 0.025 | 0.025 | 0.20 | 1.20-1.50 | 0.40-0.65 | 0.50 | 0.50 |
| GB/T标准 | 0.07-0.12 | 0.40-0.70 | 0.40-0.70 | 0.025 | 0.025 | 0.20 | 1.20-1.50 | 0.40-0.65 | 0.50 | 0.50 |
| 例 值    | 0.072     | 0.67      | 0.61      | 0.01  | 0.01  | 0.01 | 1.30      | 0.51      | 0.16 | 0.01 |

## 熔敷金属机械性能

|        | 屈服强度<br>MPa | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% | 冲击值 J  | PWHT    |
|--------|-------------|-------------|----------|--------|---------|
| AWS标准  | ≥470        | ≥550        | ≥19      | 常温/≥27 | 620±15℃ |
| GB/T标准 | ≥470        | ≥550        | ≥17      | 常温/≥27 | 620±15℃ |
| 例 值    | 525         | 617         | 27       | 常温/244 | 620±15℃ |

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEP(DC+)

| 线径(mm)  | 0.8    | 1.0    | 1.2     |
|---------|--------|--------|---------|
| 电流范围(A) | 40-150 | 80-240 | 120-300 |
| 电压范围(V) | 16-20  | 18-26  | 20-32   |