

MIG-2CM

相当规格

AWS A5.28 ER90S-G
GB/T 39279 G 62 M21 2C1M3
EN ISO -

特性与用途 |

ER90S-B3改进型产品,通过对个别成分的调整,从而获得更好的焊接作业性,成形更美观,残渣量更少。2.5%Cr-1%Mo珠光体热强钢用,在550°C高温下使用能有优异的抗蠕变(CREEP)特性。主要用于工作温度在550°C以下珠光体热强钢结构,如高温高压管道、合成化工机械、石油裂化设备等。

注意事项 |

- 1、保护气体为80% Ar+20% CO₂。
- 2、焊前焊件需预热至185-215°C。
- 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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.072	0.83	0.69	0.012	0.005	0.01	2.45	1.10	0.17	0.01

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	PWHT
AWS标准	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	570	640	23	常温/230	690±15°C

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