

TIG-1CM

相当规格

AWS A5.28 ER80S-B2
GB/T 39279 W 55 I1 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、保护气体采用100% Ar,纯度需大于99.997%。
- 2、焊前焊件需预热至135-165℃。
- 3、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。
- 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 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥470	≥550	≥19	-	620±15℃
GB/T标准	≥470	≥550	≥19	-	620±15℃
例 值	493	596	25	常温/248	620±15℃

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)