

TIG-1CM

相当规格

AWS	A5.28 ER80S-G
GB/T	39279 W 55 I1 1CM3
EN ISO	-

特性与用途 |

ER80S-B2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。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导致气体保护不良,产生气孔。
- 5、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	Cu	其它
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.072	1.07	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	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	502	589	26	常温/230	620±15℃

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)