

TIG-1CMV

相当规格

AWS	A5.28 ER80S-G
GB/T	39279 W 55 I1 1CM4V
EN ISO	-

特性与用途 |

1%Cr-0.5%Mo-V钢用,由于V的添加,具有更加优异的抗高温蠕变性能。适用于服役温度在540℃以下的电站锅炉管道、高压容器、石油设备等。

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。
- 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	V	其它
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.06-0.10	1.20-1.60	0.60-0.90	0.030	0.025	0.25	1.00-1.30	0.50-0.70	0.35	0.20-0.40	0.50
例 值	0.072	1.42	0.65	0.01	0.01	0.01	1.20	0.58	0.16	0.25	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	≥440	≥550	≥19	-	730±15℃
例 值	525	617	27	常温/240	730±15℃

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)