

TIG-2CM

相当规格

AWS A5.28 ER90S-G
GB/T 39279 W 62 I1 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℃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℃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、保护气体采用100% Ar,纯度需大于99.997%。
- 2、焊前焊件需预热至185-215℃。
- 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	其它
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.072	1.02	0.64	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	565	652	22	常温/222	690±15℃

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)