

TIG-80Ni1

相当规格

AWS	A5.28 ER80S-Ni1
GB/T	39280 W 55A 4H SN2
EN ISO	-

特性与用途 |

低温钢用氩弧焊丝, 由于添加Ni, 在低温-45°C有优良的冲击值。熔敷金属的X-Ray性能优越。适用低温机器、低温用铝净钢及LPG储槽钢的焊接, 广泛应用于石油化工、LNG造船等行业。

注意事项 |

- 1、保护气体采用100% Ar, 纯度需大于99.997%。
- 2、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。
- 3、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。
- 4、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	V	Cu
AWS标准	0.12	1.25	0.40-0.80	0.025	0.025	0.80-1.10	0.15	0.35	0.05	0.35
GB/T标准	0.12	1.25	0.40-0.80	0.025	0.025	0.80-1.10	0.15	0.35	0.05	0.35
例 值	0.072	1.15	0.61	0.012	0.005	0.89	0.03	0.28	0.007	0.21

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	PWHT
AWS标准	≥470	≥550	≥24	-45°C/≥27
GB/T标准	≥470	≥550	≥24	-45°C/≥27
例 值	525	617	27	-45°C/105

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)