TIG 49

特点

49WTIG是高强钢用于一般应用于石油化工、锅炉、压力容器、管道等领域，如Q235A/B级、255A/B级、16Mn等，特别适合管道的第一道打底焊接。

注意事项

1、采用Ar为保护气体纯度须在99.997%以上。

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%)

适用焊接位置

焊接电流极性：DCEN(DC-)