

TIG-53

EN ISO 53
EN ISO -

特性与用途 |

适用于软钢及490MPa级高强度钢的焊接。具有优良的焊接工艺性能，焊缝成型美观。在小电流下，电弧仍很稳定，因此使用于薄板和管的焊接。可全位置作业，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. 气体流量控制须适当，通常焊接电流在100~200A时，气体流量约1~1.2L/min；200~300A气体流量约1.2~1.5L/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使气体保护不良，产生气孔。
4. 须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
例值	0.05	0.05	0.05	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01

GB/T标准	例值	例值	例值	例值
≥390	480	575	28	-20°C/220, -50°C/156

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC+)