

# TIG-1CM

## 相当规格

AWS	A5.28 ER80S-B2
GB/T	39279 W 55 I1 1CM
EN ISO	-

## 特性与用途 |

1%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用,主要用于工作温度在520℃以下的1%Cr-0.5%Mo (15CrMo、20CrMo)珠光体热强钢,如电站锅炉管道、高压容器、石油设备等,也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

## 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,