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珠光体耐热强钢用，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℃以下珠光体热强强结构，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%氩气，纯度需大于99.997%。

2、焊前焊件需预热至185℃左右。

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，不要保护气体易受风的影响而致气体保护不良，产生气孔。

5、适当选择氣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	V

抗拉强度 MPa	屈服强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT