

# 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

低温用钨弧焊丝，冲击添加，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储罐、船舶等焊接，广泛应用于石油化工、LNG适航等行业。

## 注意事项

1、保护气体采用100%氩气

流量适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约12-15L/min。

2、室外焊接时，须有适当的防风措施，否则焊丝气体会受风的影响而导致气体保护不良、产生气孔。

4、适当选择钨极、喷嘴、焊枪

## 熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥470	≥550	≥24 -45°C/≥20
GB/T标准	≥470	≥550	≥24 -45°C/≥20
例值	617	717	45%/105

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)