

# TIG-1CM

相当规格

AWS A5.28 ER80S-G

GB/T 39279 W 55 11 1CM3

EN ISO -

## 特性与用途

ER80S-G是钨极氩弧焊产品,经过不断改进成为钨极氩弧焊,从而获得更好的焊接条件,焊缝成形更美观,飞溅更少。1%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢,主要用于工业管道,设计在520°C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钢。

## 注意事项

1. 保护气体采用100%氩气,纯度不低于99.997%。
2. 焊前焊件需预热至135-165°C。
3. 气体流量控制要适当,通常根据电流大小而定。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

化学成分

元素	含量
C	0.025
Si	0.025
Mn	0.025
Cr	1.00
Mo	0.50
Fe	平衡

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)

钨极焊丝