

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 |

低温钢用钨弧焊丝，由于添加Ni，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槽槽钢的焊接，广泛应用于石油化工、LNG造船等行业。

注意事项 |

1. 保护气体采用100%氩气

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。

2. 作业时应对有害气体适当的防护措施，否则对人体有害及对环境的影响而致气体保护不良、产生气孔

4. 适当选择焊接速度