

相当规格

AWS A5.28 ER80S-G
GB/T 8110 ER55-B2-MnV
EN ISO -

特性与用途

1%Cr-0.5%Mo-V钢用，由于V的添加，具有更加优异的抗高温蠕变性能。适用于服役温度在540°C以下的电站锅炉管道、高压容器、石油设备等。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

注意事项

- 1、焊前焊件需预热至275-325°C。
- 2、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。
- 3、室外施焊时，须有适当的防风措施，否则保护气体易受风的影响而导致气体保护不良，产生气孔。
- 4、适当选择集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	其它
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.06-0.10	1.20-1.60	0.60-0.90	0.030	0.025	0.25	1.00-1.30	0.50-0.70	0.35	0.20-0.040	0.50
例值	0.072	1.42	0.61	0.01	0.01	0.01	1.30	0.51	0.16	0.25	0.01

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	-	≥550	-	-	-
GB/T标准	-	≥550	-	-	730±15°C
例值	525	617	27	常温/240	730±15°C

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)