

B₃

相当规格

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

特性与用途

ER80S-B2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。1%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用，主要用于工作温度在520℃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铸钢。

保护气体

80%Ar+20%CO₂

注意事项

- 1、焊前焊件需预热至275-325℃。
- 2、气体流量控制要适当，通常控制气体流量约20-25L/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致气体保护不良，产生气孔。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	其它
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.087	1.08	0.52	0.013	0.003	0.01	1.35	0.54	0.13	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	-	-	-	-	620±15℃
GB/T标准	-	-	-	-	620±15℃
例 值	525	617	27	常温/244	620±15℃

适用焊接位置



焊接参数建议：DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	40-150	80-240	120-300
焊接电压范围(V)	16-20	18-26	20-32