MIG-1CM

相当规格

AWS	A5.28 ER80S-B2
GB/T	GB/T 39279 G 55 M21 1CM
EN ISO	-

特性与用途 |

1%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用焊丝，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。

注意事项 |

1、保护气体为80% Ar+20% CO_2。
2、焊前焊件需预热至135-165℃。
3、气体流量控制需要适当，通常控制气体流量约20-25L/min。
4、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	0.07-0.12	0.40-0.70	0.40-0.70	0.025	0.025	0.20	1.20-1.50	0.40-0.65	0.50	