

MIG-2CM

相当规格

AWS A5.28 ER90S-G
GB/T 39279 G 62 M21 2C1M3
EN ISO -

特性与用途 |

ER90S-B3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。2.5%Cr-1%Mo珠光体热强钢用,在550℃高温下使用能有优异的抗蠕变(CREEP)特性,主要用于工作温度550℃以下珠光体热强钢结构,如高温高压管道、合成化工机械、石油裂化设备等。

注意事项 |

- 1、保护气体为80% Ar+20% CO₂。
- 2、焊前焊件需预热至185-215℃。
- 3、气体流量控制要适当,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。

熔敷金属化学成分(Wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	其他
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.072	0.83	0.69	0.012	0.005	0.001	2.45	1.10	0.01	0.001

熔敷金属力学性能

11

12

13

14 15

16 - 17

18