

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

低温用钨极氩弧焊丝，冲击添加，存在低温-45℃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储罐、管线等的焊接，广泛应用于石油化工、LNG适业。

注意事项

1、保护气体采用100%氩气

适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约12-15L/min。

2、焊接时，须有适当的防风措施，否则因风的影响而致气体保护不良，产生气孔。

4、适当选择

熔敷金属机械性能

		屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %
PWHT	AWS标准	≥470	≥550	≥24
	GB/T标准	≥470	≥550	≥24
例值		617	717	45

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)