

相当规格

AWS A5.18 ER70S-G
GB/T 8110 ER50-G
EN ISO -

特性与用途

在ER70S-6的基础上，对某些元素进行了加严控制，从而获得更为优越的力学性能和焊接作业性。适用于造船、石油化学、核能电厂管路等高压设备场合之管件对接及角焊。可全位置作业，特别适合管道的第一道打底焊接。

保护气体

100%Ar (纯度须大于99.997%)

注意事项

- 1、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。
- 2、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。
- 3、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
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.070	1.43	0.85	0.010	0.010	0.003	0.010	0.001	0.23

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
AWS标准	≥400	≥480	≥22	--
GB/T标准				
例值	455	565	30	-30°C/254

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)