

## 相当规格

**AWS** A5.28 ER90S-G

**GB/T** 8110 ER62-G

**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°C高温下使用能有优异的抗蠕变（CREEP）特性。主要用于工作温度在550°C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。

## 保护气体

100%Ar（纯度应大于99.997%）

## 注意事项

- 1、焊前焊件需预热至375-452°C。
- 2、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。
- 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。
- 4、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	其它
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.072	1.02	0.64	0.012	0.005	0.01	2.45	1.10	0.17	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	≥540	≥620	≥17	常温/≥27	690±15°C
GB/T标准	≥540	≥620	≥17	常温/≥27	690±15°C
例 值	565	652	22	常温/222	690±15°C

## 适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)