

B<sub>3</sub>

## 相当规格

|               |               |
|---------------|---------------|
| <b>AWS</b>    | A5.28 ER90S-G |
| <b>GB/T</b>   | 8110 ER62-G   |
| <b>EN ISO</b> | -             |

## 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

80%Ar+20%CO<sub>2</sub>

## 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，通常控制气体流量约20-25L/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。

## 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 | 0.83 | 0.69 | 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  | -        | -        | -     | -      | 690±15°C |
| GB/T标准 | -        | -        | -     | -      | 690±15°C |
| 例 值    | 570      | 640      | 23    | 常温/230 | 690±15°C |

## 适用焊接位置



## 焊接参数建议：DCEP(DC+)

| 线径(mm)    | 0.8    | 1.0    | 1.2     |
|-----------|--------|--------|---------|
| 焊接电流范围(A) | 40-150 | 80-240 | 120-300 |
| 焊接电压范围(V) | 16-20  | 18-26  | 20-32   |