

## 相当规格

|        |                     |
|--------|---------------------|
| AWS    | A5.28 ER80S-G       |
| GB/T   | 39279 W 55 I1 1CM4V |
| EN ISO | -                   |

## 特性与用途

1%Cr-0.5%Mo-V钢用，由于V的添加，具有更加优异的抗高温蠕变性能。适用于服役温度在540°C以下的电站锅炉管道、高压容器、石油设备等。

## 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135-165°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   | V         | 其它   |
|--------|-----------|-----------|-----------|-------|-------|------|-----------|-----------|------|-----------|------|
| AWS标准  | -         | -         | -         | -     | -     | -    | -         | -         | -    | -         | -    |
| GB/T标准 | 0.06-0.10 | 1.20-1.60 | 0.60-0.90 | 0.030 | 0.025 | 0.25 | 1.00-1.30 | 0.50-0.70 | 0.35 | 0.20-0.40 | 0.50 |
| 例 值    | 0.072     | 1.42      | 0.65      | 0.01  | 0.01  | 0.01 | 1.20      | 0.58      | 0.16 | 0.25      | 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  | -        | -        | -     | -      | -        |
| GB/T标准 | ≥440     | ≥550     | ≥19   | -      | 730±15°C |
| 例 值    | 525      | 617      | 27    | 常温/240 | 730±15°C |

## 适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)