

TIG-2GM

AWS A5.26 ER90S-B3
GB/T 39279 W 62 11 2C1M
EN ISO -

特性与用途 |

2.5%Cr-1%Mo珠光体耐热钢用，在低温下使用能有优异的抗蠕变性能。

主要特性

1. 焊接性能良好。
2. 采用100% Ar，纯度需大于99.997%。
3. 预热温度185-215℃。

7-12L/min;200-300A时,气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

体流量约12-15L/min。气

3、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约12-15L/min。

- 4、室外施焊时，应有适当的防风措施，否则保护气体易受风的影响。应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	N
0.015-0.025	0.01-0.02	0.01-0.02	0.015	0.01	0.01

适用焊接位置

焊接电流极性:DCEN(DC-)