

## 相当规格

AWS A5.28 ER80S-B2  
GB/T 39279 G 55 M21 1CM  
EN ISO -

## 特性与用途

1%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用，主要用于工作温度在520℃以下的1%Cr-0.5%Mo（15CrMo、20CrMo）珠光体热强钢，如电站锅炉管道、高压容器、石油设备等，也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

## 保护气体

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

## 注意事项

- 1、焊前焊件需预热至135-165℃。
- 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	0.07-0.12	0.40-0.70	0.40-0.70	0.025	0.025	0.20	1.20-1.50	0.40-0.65	0.50	0.50
GB/T标准	0.07-0.12	0.40-0.70	0.40-0.70	0.025	0.025	0.20	1.20-1.50	0.40-0.65	0.50	0.50
例值	0.072	0.67	0.61	0.01	0.01	0.01	1.30	0.51	0.16	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	≥470	≥550	≥19	常温/≥27	620±15℃
GB/T标准	≥470	≥550	≥17	常温/≥27	620±15℃
例值	525	617	27	常温/244	620±15℃

## 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