

## 相当规格

AWS	A5.28 ER90S-B3
GB/T	39279 W 62 I1 2C1M
EN ISO	-

## 特性与用途

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185-215°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	0.07-0.12	0.40-0.70	0.40-0.70	0.025	0.025	0.20	2.30-2.70	0.90-1.20	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	2.30-2.70	0.90-1.20	0.50	0.50
例值	0.077	0.60	0.60	0.01	0.01	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	-	690±15°C
GB/T标准	≥540	≥620	≥15	-	690±15°C
例值	570	650	23	常温/230	690±15°C

## 适用焊接位置



## 焊接电流极性: DCEN(DC-)