

TIG-49

相当规格

AWS -
GB/T 39280 W 49A Y U 10
EN ISO -

特性与用途 |

490MPa级高强钢用。广泛应用于石油化工、锅炉、压力容器、管道等薄壁焊接。如Q235A/B级、255A/B级、16Mn等，特别适合管道的第一道打底焊接。

注意事项 |

1. 采用Ar为保护气体纯度须在99.997%以上。
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导致气体保护不良，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	Cu
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.11	1.8-2.1	0.65-0.95	0.025	0.025	0.30	0.20	0.50
例 值	0.044	1.93	0.785	0.014	0.012	0.054	0.024	0.025

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
AWS标准	-	-	-	-
GB/T标准	≥390	490-670	≥18	室温/47J
例 值	460	580	29	室温/130J

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)