

相当规格

AWS	A5.28 ER90S-G
GB/T	39279 G 62 M21 2C1M3
EN ISO	-

特性与用途

ER90S-B3改进型产品，通过对个别成分的调整，从而获得更好的焊接作业性，成形更美观，残渣量更少。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

80%Ar+20%CO₂

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.072	0.83	0.69	0.012	0.005	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	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	570	640	23	常温/230	690±15°C

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