

## 相当规格

AWS A5.28 ER90S-B3  
 GB/T 39279 G 62 M21 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

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

## 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	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	常温/≥27	690±15°C
GB/T标准	≥540	≥620	≥15	常温/≥27	690±15°C
例 值	525	617	27	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