

牌 号	标 准	JIS	保 护 气 体	用 途 · 使 用 特 性	主 要 尺 寸 mm
		AWS			
MG-S5CM	— A5.28 ER80S-B6	—	Ar+ 2~5% O ₂ Ar+ 5~20% CO ₂	用于 5%Cr-0.5%Mo 钢。自淬硬性大,容易产生裂纹,焊接时要充分注意。主要在喷射电弧区使用。	1.2
MG-S90B91	Z 3317 G 62A-9C1MV 相当于 A5.28 ER90S-B9	—	Ar+ 5% CO ₂	用于 9%Cr-1%Mo-Nb-V 钢。Cr 量多,自淬硬性大,容易产生裂纹,焊接时要充分注意。主要在喷射电弧区使用。	1.2
MG-S9Cb	Z 3317 G 62A-9C1MV2 A5.28 ER90S-G	—	Ar+ 5% CO ₂	用于 9%Cr-1%Mo-Nb-V 钢。Cr 量多,自淬硬性大,容易产生裂纹,焊接时要充分注意。主要在喷射电弧区使用。	1.0 1.2
MG-S12CRS	Z 3317 G 62A-10CMW-Co1 相当于 A5.28 ER90S-G	—	Ar+ 5~20% CO ₂	ASTM A213 Gr. T92,T122 钢用。Cr 量多自淬硬性大,容易产生裂纹焊接时要充分注意。主要在喷射电弧区使用。	1.2

熔敷金属化学成分一例 %								熔敷金属力学性能一例					备注	船级认证
C	Si	Mn	P S	Ni	Cr	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	热处理			
0.08	0.29	0.56	0.011 0.007	-	5.46	0.53	480	640	27	78	700℃ × 2h	Ar+ 2% O ₂	-	
0.12	0.23	0.63	0.004 0.005	Ni: 0.15 Co: 0.41	8.38	Mo: 0.98 Nb: 0.06 V: 0.18	590	730	23	30 (20℃)	760℃ × 2h	Ar+ 5% CO ₂	-	
0.08	0.27	1.29	0.007 0.006	0.38	8.86	Mo: 0.98 Nb: 0.03 V: 0.19	570	700	25	98	740℃ × 8h	Ar+ 5% CO ₂	ABS LR NK	
0.04	0.48	1.15	0.004 0.004	Ni: 0.52 Cu: 0.18 Nb: 0.04	Cr: 10.09 V: 0.32 W: 1.64	Mo: 0.42 N: 0.038 Co: 1.59	620	750	23	47	740℃ × 8h	80% Ar+ 20% CO ₂	-	