

TIG焊材料

牌 号	标 准	JIS	保 护 气 体	用 途·使用 特性	主 要 尺 寸 mm
		AWS			
ⅡTG-S56	Z 3316 W 55 P 2 N1M3 A5.28 ER80S-G		Ar	用于 Mn-Mo、Mn-Mo-Ni 钢。	1.2 1.6 2.0 2.4
ⅡTG-S63S	Z 3316 W 62 P 2 N3M2J A5.28 ER90S-G		Ar	用于 Mn-Mo、Mn-Mo-Ni 钢。	1.6 2.0 2.4 3.2
ⅡTG-SM	Z 3317 W 52-1M3 A5.28 ER80S-G		Ar	用于 0.5%Mo 钢。	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2
ⅡTG-S1CM	Z 3317 W 55-1CM3 A5.28 ER80S-G		Ar	用于 1~1.25%Cr-0.5%Mo 钢。	0.8 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2
ⅡTG-S1CML	Z 3317 W 52-1CML1 A5.28 ER80S-G		Ar	用于 1~1.25%Cr-0.5%Mo 钢。可以得到低 C 的熔敷金属，耐裂纹性优良。	0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2
ⅡTG-S2CM	Z 3317 W 62-2C1M2 A5.28 ER90S-G		Ar	用于 2.25%C-1%Mo 钢。	0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2

	熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例					鉴别色	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		
	0.05	0.41	1.54	0.008 0.006	0.66	-	0.52	520	590	25	-12℃ 290	620℃ × 1h	银灰色	-
	0.09	0.32	1.23	0.006 0.006	1.58	-	0.40	570	620	23	-47℃ 200J	620℃ × 15h	淡绿色	-
	0.07	0.44	1.02	0.006 0.005	-	-	0.53	500	580	27	280	620℃ × 1h	绿色	ABS
	0.06	0.50	0.99	0.007 0.005	-	1.22	0.54	540	630	25	270	690℃ × 1h	银色	NK ABS LR DNV GL BV KR
	0.02	0.48	1.10	0.009 0.006	-	1.38	0.50	480	580	29	300	620℃ × 1h	蓝色	
	0.09	0.32	0.71	0.007 0.005	-	2.26	1.04	610	720	22	250	690℃ × 1h	茶色	NK ABS LR DNV GL BV KR