

# 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				C		
㊦TG-S1N	Z 3316 W 49 A 6 N1	A5.28 ER70S-G	Ar	用于 400~450MPa 级钢。-60℃的低温冲击性优良。	1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	0.05		
㊦TG-S3N	Z 3316 W 49 A10 N7	A5.28 ER70S-G	Ar	用于 3.5% Ni 钢。-100℃的低温冲击性优良。	1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	0.03		
㊦TG-S9N		-	Ar	9%Ni 钢同金属性材料。-196℃也有优秀的韧性。与高 Ni 合金比起来,强度更高。	1.2 1.6 2.0 2.4	0.02		
㊦TG-S60A	Z 3316 W 59 A 6 0	A5.28 ER80S-G	Ar	用于 550~610MPa 级钢。-60℃要求也同样适用。与焊接装置 TIL 组合,可以实现全位置焊接。适用于压力容器,压力管道等焊接。	1.2 1.6 2.0 2.4	0.06		

# 气电立焊材料

牌 号	标 准	JIS	用 途·使用 特性	主要 尺寸 mm			
		AWS			C		
㊦DW-S1LG		-	气电立焊焊丝。-60℃的低温冲击性良好。与 SEGARC™ 组合,能够简单的实现高效率的立焊焊接。	1.6	0.05		
		-					

※DW-S1LG船级认定详细情况请参考544页

熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例				备 考	鉴 别 色	船级 认证
Si	Mn	P	S	Ni	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J				
0.30	1.07	0.010	0.009	0.79	0.12	460	540	31	-60°C 200	焊 态	黑色	NK ABS LR DNV GL BV	
						390	450	33	-60°C 250	620°C × 1h			
0.29	0.70	0.004	0.008	3.50	0.16	510	580	28	-101°C 70	焊 态	黄 绿 色	-	
						490	570	29	-101°C 80	620°C × 1h			
0.01	0.38	0.002	0.005	11.1	-	640	720	24	-196°C 240	-	粉 红 色	-	
0.04	1.23	0.007	0.009	0.92	0.62	590	670	28	-60°C 270	焊 态	橙 色	ABS LR DNV GL	

熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例				保护气体 { 流量 } [ l/min ]	船级 认证
Si	Mn	P	S	Ni	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J			
0.25	1.60	0.009	0.007	1.40	0.13	500	615	26	-60°C 100	CO <sub>2</sub> (30)	※ NK ABS LR DNV GL BV	