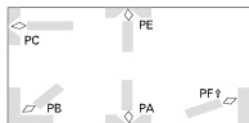


# FAMILIARC™

# TG-S50

低碳钢 ~ 490MPa级钢、铝镇静钢用  
JIS Z 3316 W 49 A 3U 16 (旧 YGT50)  
AWS A5.18 ER70S-G



焊接位置

## 用途

电力、电机、产业机械、造船、压力容器、车辆等的对接焊以及角焊。

## 使用特性

低温冲击性优良,适用以能源为主各种管道的全位置、单面焊接双面成形。  
适合使用自动 TIG 焊接机进行多层焊接。  
熔池流动性好,也适合薄板焊接。

## 工艺要点

请参照 110 页。

### ○熔敷金属化学成分一例(%)、Ar

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.73	1.35	0.009	0.010

### ○熔敷金属力学性能一例、Ar

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	热处理
			-30℃	
480	580	30	180	焊态
430	550	33	200	625℃ × 1h
410	530	34	220	625℃ × 4h
380	500	34	230	625℃ × 8h

### ○主要尺寸及电流推荐范围 DC(—)

焊丝直径 mm		1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
电流 范围 A	全位置	50 ~ 200	60 ~ 220	80 ~ 240	100 ~ 260	150 ~ 300

焊丝鉴别色/黄色

船级认证/NK,ABS,LR,DNV · GL,BV,CCS