

# TIG焊材料

牌 号	标 准	JIS	用 途 · 使 用 特 性	主 要 尺 寸 mm
		AWS		
TG-S62	Z 3316 W 59 A2 3M31		用于550~590MPa级钢。最适用于管道的单面焊双面成型。兼顾了强度和冲击性。	1.6 2.0 2.4 3.2
	A5.28 ER80S-G			
TG-S80AM	Z 3316 W 78 A6 N6C1M4		用于780MPa级钢。适用于压力容器，压力管道等焊接。与神钢焊接装置TIL组合，可以实现全位置自动焊接。	1.2 1.6 2.0 2.4
	A5.28 ER110S-G			

熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例				热处理	鉴别色	船级认证
C	Si	Mn	P	S	Ni	其它	0.2%耐力 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J			
0.06	0.59	1.25	0.010	0.010	-	Mo: 0.50	540	660	28	-20℃ 180	焊态 620 ℃× 1h	白色	-
							530	640	26	-20℃ 100			
0.08	0.09	1.12	0.006	0.003	2.85	Cr: 0.36 Mo: 0.68	760	880	24	-60℃ 240	焊态	-	NK ABS LR DNV GL CCS