

牌 号	标 准	JIS	保 护 气 体	用 途·使用 特 性	主 要 尺 寸 mm
		AWS			
TG-S5CM	Z 3317 W 55-5CM	Ar	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。	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	
	A5.28 ER80S-B6				
TG-S9Cb	Z 3317 W 62-9C1MV1	Ar	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。	0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	
	A5.28 ER90S-G				
TG-S90B91	Z 3317 W 62-9C1MV	Ar	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。	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	
	A5.28 ER90S-B9				
TG-S12CRS	Z 3317 W 62-10CMWV-Co	Ar	用于 ASTM A213 Cr, T92, T122 钢。Cr 量多, 自淬硬性大, 容易产生裂纹, 焊接时要充分注意。	1.0 2.0 2.4	
	A5.28 ER90S-G				

*说明: TG-S80B2, TG-S90B3 表示的是焊丝成分的一例。

C	熔敷金属化学成分一例* %							熔敷金属力学成分一例					鉴别色	船级认证
	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	0.28	0.49	0.010 0.008	-	5.13	0.60	480	600	24	280	750°C × 2h	白色	-	
0.07	0.16	0.99	0.007 0.006	0.68	8.97	Mo: 0.90 Nb: 0.04 V: 0.18	700	780	22	240	740°C × 8h	灰色	NK ABS LR	
0.10	0.29	0.72	0.004 0.005	Ni: 0.15 Co: 0.41	8.36	Mo: 0.97 Nb: 0.06 V: 0.18	620	750	25	150 (20°C)	760°C × 2h	深蓝色	-	
0.07	0.36	0.74	0.004 0.003	Ni: 0.51 Cu: 0.01 V: 0.21	Cr: 9.92 Nb: 0.04 NO: 1.45	Mo: 0.35 Mn 1.01 Ni: 0.04	690	790	21	44	740°C × 8h	-	-	