# 低合金耐热钢用TIG 焊接材料

| 牌号 | 标准 JIS / AWS | 保护气体 | 用途及使用特性 | 焊丝直径 mm | 熔敷金属化学成分一例% C | Si | Mn | P S | Ni | Cr | Mo | 熔敷金属力学性能一例 屈服强度 N/mm² | 抗拉强度 N/mm² | 延伸率% | 吸收功 J | 热处理 | 鉴别色 | 船级认证 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ⓣ TG-S56 | – / A5.28 ER80S-G | Ar | Mn-Mo,Mn-Mo-Ni钢用TIG焊接材料。 | 1.0<br>1.2<br>1.6<br>2.0<br>2.4 | 0.05 | 0.41 | 1.54 | 0.008<br>0.006 | 0.66 | – | 0.52 | 520 | 590 | 31 | -12℃<br>290 | 620℃<br>×1h | 银灰色 | – |
| Ⓣ TG-S63S | – / A5.28 ER90S-G | Ar | Mn-Mo,Mn-Mo-Ni钢用TIG焊接材料。 | 1.0<br>1.2<br>1.6<br>2.0<br>2.4<br>3.2 | 0.09 | 0.32 | 1.23 | 0.006<br>0.006 | 1.58 | – | 0.40 | 570 | 620 | 28 | -47℃<br>200J | 620℃<br>×15h | 淡绿色 | – |
| Ⓣ TG-SM | Z3316 YGTM / A5.28 ER80S-G | Ar | 0.5%Mo钢用TIG焊接材料。 | 1.2<br>1.6<br>2.0<br>2.4<br>3.2 | 0.07 | 0.44 | 1.02 | 0.006<br>0.005 | – | – | 0.53 | 500 | 580 | 32 | 280 | 620℃<br>×1h | 绿色 | AB |
| Ⓣ TG-S1CM | Z3316 YGT1CM / A5.28 ER80S-G | Ar | 1~1.25%Cr-0.5%Mo钢用TIG焊接材料。 | 1.2<br>1.6<br>2.0<br>2.4<br>3.2 | 0.06 | 0.50 | 0.99 | 0.007<br>0.005 | – | 1.22 | 0.54 | 540 | 630 | 28 | 270 | 690℃<br>×1h | 银色 | NK<br>AB<br>LR<br>NV<br>BV<br>KR |
| Ⓣ TG-S1CML | Z3316 YGT1CML / A5.28 ER80S-G | Ar | 1~1.25%Cr-0.5%Mo钢用TIG焊接材料。能得到低碳的熔敷金属，故抗裂纹性能优良。 | 1.2<br>1.6<br>2.0<br>2.4 | 0.02 | 0.48 | 1.10 | 0.009<br>0.006 | – | 1.38 | 0.50 | 480 | 580 | 31 | 300 | 620℃<br>×1h | 蓝色 | – |
| Ⓣ TG-S2CM | Z3316 YGT2CM / A5.28 ER90S-G | Ar | 2.25%Cr-1%Mo钢用TIG焊接材料。 | 1.2<br>1.6<br>2.0<br>2.4<br>3.2 | 0.09 | 0.32 | 0.71 | 0.007<br>0.005 | – | 2.26 | 1.04 | 610 | 720 | 28 | 250 | 690℃<br>×1h | 茶色 | NK<br>AB<br>NV<br>BV<br>KR |