

# TG-S50

低碳钢·490N/mm<sup>2</sup>级高强度钢及低温用铝镇静钢的全位置焊接用

## 用途

用于电力、电机、产业机械、船舶、压力容器、车辆等的各种结构件的对接焊及角焊。

## 使用特性

产生的渣量极少，工艺性良好，可以获得美观的焊道。低温下的冲击韧性良好，适于原子能配管等各种管材的全位置焊接和底层焊。使用自动焊也可适于中板和厚板的多层堆焊。熔池流动性好，因此也适于薄板的焊接。

## 工艺要点

请参照92页。

### ○熔敷金属化学成分一例（%、保护气体：纯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（%、保护气体：纯Ar）

屈服点 N/mm <sup>2</sup>	抗拉强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %	吸收功 J	热处理
			-30℃	
480	580	33	180	焊态
430	550	35	200	625℃×1h
410	530	36	220	625℃×4h
380	500	36	230	625℃×8h

### ○焊丝尺寸及电流范围(DC正接)

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, AB, LR, NV, BV, CCS