低碳钢及490N/mm²级高强钢用TIG焊接材料

牌号	标准		用途及使用特性	焊丝直径mm		熔敷金属化学成分一例 %						熔敷金属力学性能一例					鉴别色	船级认证
	JIS	AWS				C	Si	Mn	P	S	其它	屈服强度 N/mm²	抗拉强度 N/mm²	延伸率 %	吸收功 J -30℃	热处理		
®TG-S51T	Z3316 YGT50	A5.18 ER70S-6	适于焊接低碳钢・490N/mm²级高强度钢及低温用铝镇静钢。特别适于经长时间消除应力处理后仍要求抗拉强度达490N/mm²级的场合。	1.2 1.6 2.0 2.4 3.2		0.10	0.28	1.55	0.011	0.012	-	510	610	32	210	焊态	黑色	-
												440	560	34	170	625℃×8h		
												420	550	35	160	625℃×24h		
®NO65G	Z3316 YGT50	A5.18 ER70S-2	适于焊接低碳钢及490N/mm²级高强度钢，焊丝中含有Al、Ti、Zr，特别适于管子的单面焊双面成形全位置焊接。	1.6 2.0 2.4 3.2		0.04	0.46	1.21	0.010	0.008	Al：0.07 Ti：0.07 Zr：0.05	560	620	28	200	焊态	浅蓝色	-
												520	600	30	160	625℃×8h		
®TG-S35	-	-	可以得到软质延性优良的焊缝金属。其他的TIG焊材因强度过而产生延迟裂纹的可能性对焊接部要求高延伸率特性时做为缓冲材而被适用。 专利第3642942号	2.4		0.01	0.02	0.44	0.012	0.008	-	340	400	37	140 (-20℃)	焊态	无	-