

STG-80B6

AWS A5.28 ER80S-B6
JIS Z3316 YGT5CM
EN -
GB T8110 ER55-G

低合金耐熱鋼 TIG 銲接

特性與用途：

- STG-80B6為5%Cr-0.5%Mo耐熱合金鋼TIG實心氬銲棒，高溫潛變的性能優異及抗腐蝕性佳。
- 適用於ASTM A213Gr.T5、ASTM A217Gr.C5和ASTM A335Gr.P5等銲接。

注意事項：

- 銲接時要控制入熱量及溫度管理，以避免銲道龜裂。
- 採用 Ar 為保護氣體，其純度要在 99.997% 以上，且氣體流量控制要適當，電流在 100~200Amp 時，氣體流量為 7~12 l/min；電流在 200~300Amp 時，氣體流量為 12~15 l/min。
- 噴嘴到鎢電極的伸出長度以 5mm 為宜，電弧長度以 1~3mm 為宜。
- 施銲時需有適當的防風設施，防止受風影響而發生氣孔。

銲接位置：



銲線化學成份之一例 (wt%)：(遮護氣體：Ar)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.08	0.46	0.42	0.016	0.008	0.4	5.53	0.56

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：Ar)

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	熱處理
495(50.5)	614(62.7)	25	740°C x1hr

銲接參數建議：DC(-)

線徑 (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
電流範圍 (Amp)	70-90	80-100	90-120	100-160	160-220	180-250