590N/mm²级高强度钢用MAG焊接 药芯焊丝

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				热处理	船级认证
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	其它	屈服强度 N/mm²	抗拉强度 N/mm²	延伸率 %	吸收功 J		
™DW-60D	Z3313 YFW-C602R	–	590N/mm²级高强度钢用药芯焊丝，特别是在大线能量时，可得到高的强度和良好的韧性。属于钛型渣系全位置焊药芯焊丝，焊接工艺性优良。	1.2 1.4	0.04	0.43	1.55	0.010	0.005	1.56	–	590	650	28	–20℃ 100	焊态	–

590~780N/mm²级高强度钢用 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				热处理	鉴别色	船级认证
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	其它	屈服强度 N/mm²	抗拉强度 N/mm²	延伸率 %	吸收功 J			
™TG-S62	Z3316 YGT60	A5.28 ER80S-G	550～590N/mm²级高强度钢用TIG焊接材料，特别适用于管道的全位置单面焊双面成型。是兼顾到强度和韧性的590N/mm²级高强度钢用焊丝。	1.2 1.6 2.0 2.4	0.06	0.59	1.25	0.010	0.010	–	Mo: 0.50	480	630	28	–20℃ 180	焊态	白色	–
												530	640	26	–20℃ 98	620℃×1h		
™TG-S60A	Z3316 YGT62	A5.28 ER80S-G	550–610N/mm²级高强度钢用TIG焊接材料。与神钢TIL系列焊接装置相组合，可实现全位置的自动焊接。适用于贮罐、压力管道等各种结构的焊接。	1.2 1.6 2.0 2.4	0.08	0.07	1.28	0.005	0.009	1.01	Mo: 0.60	590	670	28	–45℃ 280	焊态	橙色	–
™TG-S80AM	Z3316 YGT80	A5.28 ER110S-G	780N/mm²级高强度钢用TIG焊接材料。与神钢TIL系列焊接装置组合使用，可实现全位置自动焊接，并能得到良好的焊道外观。是一种均衡到强度和韧性的焊丝，适用于压力容器、压力管道等结构件的焊接。	1.2 1.6 2.0 2.4	0.06	0.13	1.23	0.006	0.003	2.81	Cr: 0.39 Mo: 0.70	730	850	25	–60℃ 320	焊态	–	–