

标准	AWS A5.28	EN ISO 21952-A	GB/T8110
标号	ER90S-G(ER90S-B3 mod.)	W CrMo2Si	ER62-G

特性及应用范围

- 适用于2.25Cr-1Mo低合金耐热钢钨极氩弧焊；
- 适用于电站锅炉，压力容器，储罐，管线用耐热钢的钨极氩弧焊。

适用母材

10 CrMo 9-10, 12 CrMo 9-10, 10 CrSiMoV 7, 15CrMoV 5-10, SA335Gr. P22, SA217Gr. Wc9, ...

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu
AWS	-	-	-	-	-	-	-	-
EN	0.04 0.12	0.50 0.80	0.80 1.20	- 0.02	- 0.02	2.30 3.00	0.90 1.20	- 0.30
典型值	0.09	0.60	0.95	≤0.010	≤0.010	2.50	1.00	≤0.30

	焊后热处理 (°C/h)	保护 气体	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₄ (%)	K _v (J) +20°C
AWS	690/1	I1	≥540	≥620	≥17	-
EN	690/1	I1	≥540	≥620	≥15	≥47
典型值	690/1	I1	575	680	27	220
保证值	690/1	I1	≥540	≥620	≥18	≥47

使用规范

适用焊接位置  电流极性: DC-
保护气体: 符合 EN 439 标准 I 类气体
焊丝标识: ※ W III

供货标准	产品编号	规格 (mm)	单位包装形式	单位包装重量 (Kg)
	67331	1.0	盘 (S300)	10.0
	67332	1.2	盘 (S300)	15.0
	66995	2.0x1000	盒	20.0
	66996	2.4x1000	盒	20.0

Specification	AWS A5.28	EN ISO 21952-A	GB/T8110
Clas. Code	ER90S-G(ER90S-B3 mod.)	W CrMo2Si	ER62-G

Properties & Application

- GTAW solid rod for the welding of 2.25Cr-1Mo low alloyed and creep resistant steels.
- Suitable for welding of low alloyed and creep resistant steels in boiler, tank, and pipeline.

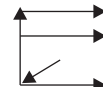
Base Metals

10 CrMo 9-10, 12 CrMo 9-10, 10 CrSiMoV 7, 15CrMoV 5-10, SA335Gr. P22, SA217Gr. Wc9, ...

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu
AWS	-	-	-	-	-	-	-	-
EN	0.04 0.12	0.50 0.80	0.80 1.20	- 0.02	- 0.02	2.30 3.00	0.90 1.20	- 0.30
Typical	0.09	0.60	0.95	≤0.010	≤0.010	2.50	1.00	≤0.30

	PWHT (°C/h)	Shield Gas	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₄ (%)	K _v (J) +20°C
AWS	690/1	I1	≥540	≥620	≥17	-
EN	690/1	I1	≥540	≥620	≥15	≥47
Typical	690/1	I1	575	680	27	220
Guarantee	690/1	I1	≥540	≥620	≥18	≥47

Operating Data

Welding Position  Polarity: DC-
Shielding gas: (EN 439) I
Wire Mark: ※ W III

Size & Packing	Product No.	Size (mm)	Pack	Kg/pack
	67331	1.0	Spool (S300)	10.0
	67332	1.2	Spool (S300)	15.0
	66995	2.0x1000	Box	20.0
	66996	2.4x1000	Box	20.0