

标准	AWS A5.28	EN ISO 636-A	GB/T8110
标号	ER80S-G(ER80S-Ni2 mod.)	W 46 8 W 2 Ni2	ER55-Ni2 mod.

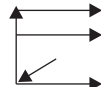
- 特性及应用范围
- 低温钢钨极氩弧焊焊丝；
 - 焊接性优良，适用于全位置焊接；
 - 其焊缝金属在-80℃时具备良好的冲击性能；
 - 焊缝纯度高，微量有害元素比较低；
 - 适用于焊接2.5Ni或SA 203 Gr. D等低温钢；
 - 适于低温压力容器、储罐及管道的焊接。

适用母材 SA 633 Gr. E、SA 350 G. LF3、SA 203 Gr. D、2.5Ni 低温钢。

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	
化学成分	-	0.40	-	-	-	2.00	-	
(Wt. %)	AWS 0.12	0.80	1.25	0.025	0.025	2.75	0.35	
	EN 0.06	0.40	0.80	-	-	2.10	-	
		0.14	0.80	1.40	0.020	0.020	2.70	0.30
典型值	0.07	0.60	0.95	0.008	0.006	2.40	0.09	

全焊缝金属 机械性能 (根据 AWS B4.0M)	焊后热处理 (°C/h)	保护 气体	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₄ (%)	K _v (J)	
						-60℃	-80℃
*AWS	620/1	I1	≥470	≥550	≥24	≥27	-
EN	620/1	I1	≥460	≥530	≥20	≥47	≥47
典型值	620/1	I1	500	580	30	200	180
保证值	620/1	I1	≥470	≥550	≥24	≥55	≥55

*ER80S-Ni2

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)
-	-	0.8	盘 (S300)	10.0
-	-	0.9	盘 (S300)	10.0
-	-	1.0	盘 (S300)	15.0
67674	2.0x1000		包	10.0
67675	2.4x1000		包	10.0

Specification Clas. Code	AWS A5.28	EN ISO 636-A	GB/T8110
	ER80S-G(ER80S-Ni2 mod.)	W 46 8 W 2 Ni2	ER55-Ni2 mod.

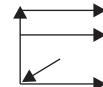
- Properties & Application
- GTAW rod for welding of low temperature equipment and structure.
 - Very good weldability in out of position work; excellent cold toughness at - 80℃.
 - Low content trace elements.
 - Suited for welding 2.5Ni steel and other low temperature for low temperature pressure vessel, tank and pipe.

Base Metals SA 633 Gr. E、SA 350 G. LF3、SA 203 Gr. D、2.5Ni low temperature steel.

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	
化学成分	-	0.40	-	-	-	2.00	-	
(Wt. %)	AWS 0.12	0.80	1.25	0.025	0.025	2.75	0.35	
	EN 0.06	0.40	0.80	-	-	2.10	-	
		0.14	0.80	1.40	0.020	0.020	2.70	0.30
典型值	0.07	0.60	0.95	0.008	0.006	2.40	0.09	

Mechanical Properties of All Weld Metal (According to AWS B4.0M)	PWHT (°C/h)	Shield Gas	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₄ (%)	K _v (J)	
						-60℃	-80℃
*AWS	620/1	I1	≥470	≥550	≥24	≥27	-
EN	620/1	I1	≥460	≥530	≥20	≥47	≥47
Typical	620/1	I1	500	580	30	200	180
Guarantee	620/1	I1	≥470	≥550	≥24	≥55	≥55

*ER80S-Ni2

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

Size & Packing	Product No.	Size (mm)	Pack	Kg/pack
-	-	0.8	Spool (S300)	10.0
-	-	0.9	Spool (S300)	10.0
-	-	1.0	Spool (S300)	15.0
67674	2.0x1000		Box	10.0
67675	2.4x1000		Box	10.0