

# 大西洋TIG氩弧焊丝CHG53 ( ER50-3 )

产品名称	大西洋TIG氩弧焊丝CHG53 ( ER50-3 )
公司名称	上海坚泰焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:大西洋 型号:ER50-3 类型:碳钢TIG氩弧焊丝
公司地址	上海真南路4268号B区2892号
联系电话	02150682308 13311991622

## 产品详情

品牌	大西洋	型号	ER50-3
类型	碳钢TIG氩弧焊丝	标准直径	1.6/2.0/2.4/2.5 ( mm )
用途	用于450 ~ 500Pma级强度的碳钢及低合金钢 ( 如桥梁、车辆、建筑、管线等 ) 的焊接。		

### 说明

: chg-53是450 ~ 500mpa级碳钢用tig焊丝 : 具有优良的焊接工艺性能 : 焊缝成型美观、铁水流动性好、且抗裂性优良。

用途 : 用于450 ~ 500pma级强度的碳钢及低合金钢 ( 如桥梁、车辆、建筑、管线等 ) 的焊接。

焊丝化学成份一例 : %

c	mn	si	s	p	cu	其他
0.099	1.11	0.620	0.011	0.015	0.021	0.5

熔敷金属力学性能一例 :

抗拉强度	屈服强度	伸长率	-20 冲击功
rm ( mpa )	rel ( mpa )	a ( % )	akv ( j )

### 注意事项及操作要点：

- 1、保护气体流量要求：当焊接电流在100 ~ 200a之间时为7 ~ 12l/min；当焊接电流在200 ~ 300a之间时为12 ~ 15l/min为宜。
- 2、钨极伸出长度相对应喷嘴应尽可能短，电弧长度应为1 ~ 4mm为准（焊接碳钢时为2 ~ 4mm；低合金钢及不锈钢焊接时为1 ~ 3mm）
- 3、当风速大于1.0m/s时应采用风防措施：注意换气，避免对操作者的伤害。
- 4、焊接时应严格清除焊接处的油、锈、水份等杂质。
- 5、在焊接过程中，焊接线能量的大小直接影响焊缝金属的力学性能及抗裂性能等，应予以更多关注。
- 6、以上焊接要点以及建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。