

TIG-80SB2

For 1~1.25% Cr – 0.5% Mo Steel



AWS A5.28 ER80S-B2

Characteristics

For welding of the pipes on the boiler heating surface with operating temperature under 550°C and welding of water cooling wall tube of power station, steam pipes and high-pressure vessels with operating temperature under 520°C, also could be used for welding steels such as 15CrMoR, A387 Gr1 plates, A335-P1 tubes and 30CrMnSi casting parts.

คุณสมบัติ

สำหรับงานเชื่อมท่อของบอยเลอร์ที่มีช่วงอุณหภูมิทำงานที่ต่ำกว่า 550°C หรือท่อสตีมไปป์ในสถานีผลิตไฟฟ้า หรือถังแรงดันที่มีช่วงอุณหภูมิทำงานที่ต่ำกว่า 520°C นอกจากนี้ยังสามารถเชื่อมเหล็กกล้าเกรด 15CrMoR, เหล็กเพลท A387 Gr1, หรือท่อ A335-P1 หรือชิ้นงานหล่อเกรด 30CrMnSi ได้อีกด้วย

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL(%)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Fe
0.093	0.59	0.50	0.004	0.008	1.37	0.05	0.53	Bal.

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Yield Point (แรงดึง ณ Yield Point)	Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Elongation (การยืดตัว)	Charpy Impact Value
520 N/mm ²	620 N/mm ²	28%	268 J @ -18°C