

ลวดเติมสำหรับการเชื่อมเหล็กกล้า 2.25%Cr - 1% Mo ด้วยกระบวนการเชื่อม TIG

มาตรฐานอ้างอิง :  
AWS A5.28 ER90S-G  
JIS Z3316 YGT2CM



### การใช้งาน

**TG-S2CM** เป็นลวดเติมสำหรับการเชื่อมทิก สำหรับการเชื่อมเหล็กกล้าเกรดต่ำ-ทนความร้อนที่มีส่วนผสมของโครเมียม 2.25% และโมลิบดีนัม 1%



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%) (ก๊าซปกคลุม : Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
0.11	0.36	0.75	0.004	0.008	2.29	1.07	0.05	0.12



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : Ar)

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)	PWHT
610	720	28	250	690 °C X 1 ชม.



ขนาดที่มีจำหน่าย

ขนาดลวด(มม.)	1.2, 1.6, 2.0, 2.4, 3.2
--------------	-------------------------