

相当规格

AWS	A5.5 E9015-B3
GB/T	5118 E6215-2C1M
EN ISO	3580-A E (CrMo2) B 4 2 3580-B E6215-2C1M

特性与用途

低氢钠型含2.5%Cr-1%Mo珠光体热强钢直流反接专用焊条。可全位置焊接, 焊前焊件需预热至200-300°C。

主要用于工作温度在550°C以下珠光体热强钢结构, 如高温高压管道、合成化工机械、石油裂化设备等。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、电弧宜短, 建议采用后退前进步法焊接, 以避免起弧处发生气孔。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
AWS标准	0.05-0.12	0.90	1.00	0.03	0.03	2.00-2.50	0.90-1.20
GB/T标准	0.05-0.12	0.90	1.00	0.030	0.030	2.00-2.50	0.90-1.20
例 值	0.078	0.68	0.21	0.017	0.006	2.19	1.01

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	PWHT
AWS标准	≥530	≥620	≥17	690±15°C*1h
GB/T标准	≥530	≥620	≥15	690±15°C*1h
例 值	580	665	20	690±15°C*1h

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)	2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400	
电流范围 (A)	平焊	70-120	90-130	140-190	170-220
	立、仰焊	60-110	80-120	120-160	-