

相当规格

AWS	A5.5 E8015-B6
GB/T	5118 E5515-5CM
EN ISO	3580-A E(CrMo5) B 4 2 3580-B E5515-5CM

特性与用途

低氢钠型含5%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用手焊条, 具有高温抗氢侵蚀性能。采用直流反接, 短弧操作, 可全位置焊接。焊件需预热至300-400°C (整个焊接过程须保持此温度), 焊后740-760°C回火处理。

主要用于Cr5Mo类钢, 如400°C的高温抗氢腐蚀的管道。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、必须短电弧操作, 建议采用后退前进法焊接, 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	Ni	Mo
AWS标准	0.05-0.10	1.0	0.90	0.03	0.03	4.0-6.0	0.40	0.45-0.65
GB/T标准	0.05-0.10	1.00	0.90	0.030	0.030	4.0-6.0	0.40	0.45-0.65
例值	0.063	0.78	0.49	0.018	0.006	5.94	0.02	0.56

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	≥460	≥550	≥19	740±15°C*1 h
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	740±15°C*1 h
例值	530	640	21	740±15°C*1 h

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	-