

相当规格

AWS	A5.5 E8015-G
GB/T	5118 E5515-1CMV
EN ISO	-

特性与用途

低氢钠型含1%Cr-0.5%Mo-V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250-300°C。

主要用于工作温度在540°C以下的1%Cr-0.5%Mo-V珠光体热强钢, 如电站高温高压锅炉管道、高温合成化工机械、石油精炼设备等。

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	V
AWS标准	-	≥1.0	≥0.80	≥0.035	≥0.030	≥0.30	≥0.20	≥0.10
GB/T标准	0.05-0.12	0.90	0.60	0.030	0.030	0.80-1.50	0.40-0.65	0.10-0.35
例 值	0.064	0.63	0.38	0.012	0.009	1.12	0.48	0.30

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	730±15°C*2h
GB/T标准	≥460	≥550	≥15	730±15°C*2h
例 值	515	620	22	730±15°C*2h

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	-