

相当规格

AWS	A5.5 E8018-B2
GB/T	5118 E5518-1CM
EN ISO	3580-A E (CrMo1) B 3 2 H5 3580-B E5518-1CM

特性与用途

铁粉低氢型含1%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用焊条。全位置焊接性能优异, 焊前焊件需预热至150-300°C。

主要用于工作温度在550°C以下锅炉受热面管子和工作温度在550°C以下的蒸汽管道, 高压容器等, 也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、焊接前母材先预热至150-250°C, 焊接后进行690±15°C×1hr热处理。
- 3、电弧宜短, 建议采用后退前进行法焊接, 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	0.80	0.03	0.03	1.00-1.50	0.40-0.65
GB/T标准	0.05-0.12	0.90	0.80	0.030	0.030	1.00-1.50	0.40-0.65
例 值	0.072	0.64	0.35	0.022	0.006	1.20	0.48

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	690±15°C*1h
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	690±15°C*1h
例 值	570	660	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	-