

TIG 焊棒：耐热抗蠕变钢

AL CROMO W 225



应用和性能:

TIG 焊棒。适用于工作温度 600°C 以下的锅炉和管道用 CrMo 钢的 TIG 焊接。AL CROMO W 225 必须在纯氩气保护下焊接。参见母材的预热和焊后热处理要求。高纯度满足步冷(STC)要求。

分类:

| |
|-------------------------------|
| AWS A5.28: ER 90S-B3 |
| EN 12070: W Cr Mo 2 Si |

母材:

10CrMo9-10, 12CrMo9-10, A387 Gr. 22 Cl1 and 2, A182 Gr. F22, A336 Gr. F22

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证:

全焊缝金属成分 (典型值, %)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo | Cu | Ni | As | Sb | Sn |
|------|-----|------|--------|--------|------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0.08 | 0.6 | 0.08 | ≤0.010 | ≤0.010 | 2.60 | 1.0 | <0.05 | <0.13 | <0.01 | <0.01 | <0.01 |

全焊缝金属力学性能

| 热处理 | 屈服强度 N/mm ² | 拉伸强度 N/mm ² | 延长率 A ₅ % | 冲击功 ISO-V (J) -29°C |
|-----------|---------------------------|---------------------------|-------------------------|------------------------|
| 690°Cx2hr | 530 | ≥630 | 22 | ≥54 |

试验气体: EN 439: I1(Arcal 1)

保护气体: **EN 439:I1 (Arcal 1)**

供货形式:

| 直条焊棒 | |
|---------------|---------------|
| 直径 [mm] | 1.6, 2.0, 2.4 |
| 长度 [mm] | 1000 |
| 单位包装平均重量 [kg] | 25 |

请垂询更多供货形式。

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

