

电焊条：不锈钢和耐热钢

CITROCHROM 13.4



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接 Cr-Ni 马氏体不锈钢或铸钢。当壁厚超过 10 mm 以上，推荐预热温度在 150°C 以下。焊后须进行回火或正火+回火处理。真空包装。

分类：

AWS A5.4: E410NiMo-15
EN 1600: E 13 4 B 22

母材：

1.4313 (X 4CrNi 13 4)–1.4413 (X 3 CrNiMo 13 4)

1.4407 (G-X5 CrNiMo 13 4)–1.4414 (G-X4 CrNiMo 13 4)

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	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.06	0.90	0.40	≤0.025	≤0.020	11.50	4.50	0.50	—	—	—	—

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	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) –60°C
610°Cx1h/空冷 或610°Cx5h	≥600	≥850	≥15	≥50

储藏和烘干：

保持干燥和避免水汽凝结。

常规情况下，无需烘干。如需要，烘干 280-300°Cx1 小时，最多 5 次。

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	65-95	18.5	11.1
3.2	350	85-130	38.4	23.0
4.0	350	120-180	53.2	31.9
5.0	350	190-240	87.5	52.5

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

