

# 电焊条：耐热抗蠕变钢

## CROMO E 225



### 应用和性能:

碱性药皮焊条，焊缝金属的氢含量极低，用于焊接压力容器建造、锅炉和管道制造中使用的服役温度 600°C 以下的抗蠕变钢和耐高压耐氢钢。熔敷金属的主要特点是良好的韧性和对在役脆化极不敏感，这点经步冷试验 STC 验证。低 X 系数和 J 系数（X 系数≤15 ppm；J 系数≤150）。熔敷效率 100%。

### 分类：

<b>AWS A5.5: E9015-B3-H4</b>
<b>EN 1599: E CrMo 2 B 22 H 5</b>

### 母材：

10 CrMo 9-10, 12 CrMo 9-10, A 387 Gr.22, Cl.1 and 2, A 182 Gr. F 22, A 336 Gr. F22

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**TÜV**

### 全焊缝金属成分 (典型值，%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	As	Sb	Sn
0.10	0.70	0.25	≤0.010	≤0.010	2.30	1.10	<0.01	<0.01	<0.01

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) -40°C
690°Cx8h	>400	550-650	>22	≥80
690°Cx8h+STC	>400	550-650	>22	>60

储藏和烘干：保持干燥和避免水汽凝结。

扩散氢含量≤5ml H<sub>2</sub>/100g，烘干 400-420°Cx1 小时，1 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
3.20	350	85-130	33.5	20.0
4.0	450	140-180	60.2	36.0
5.0	450	180-230	94.9	57.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

