

电焊条：耐热抗蠕变钢

CROMOCORD 2STC



应用和性能:

碱性药皮焊条，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℃ 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，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）。

分类：

AWS A5.5: E9018-B3-H4
EN 1599: E CrMo 2 B 42 H 5

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	Ni	V	N
0.09	0.50	0.30	≤0.012	≤0.010	2.40	1	—	—	—

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) -30°C
690°Cx17h/空冷	>400	550-650	>22	≥100
690°Cx17h/空冷 +STC	>400	550-650	>22	>70

储藏和烘干： 保持干燥和避免水汽凝结。

扩散氢含量 ≤ 5ml H₂/100g，烘干 340-360°Cx2 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	19.7	11.5
3.20	350	90-130	37.5	21.5
4.0	350	125-165	53.0	31.0
5.0	450	170-220	109.7	70.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

