

电焊条：耐热抗蠕变钢

CROMOCORD KB



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 570°C 以下的抗蠕变钢。归功于它的双层药皮结构（直径 3.2mm 以下），该焊条具有稳定和集中的电弧特征，这使它极其适合根部焊道和全位置焊缝的焊接。焊缝质量达到 X 射线级别。预热、层间温度和焊后热处理工艺视母材而定。X 系数 < 15ppm，J 系数 < 150。

分类：

AWS A5.5: E8018-B2-H4R
EN 1599: E CrMo 1 B 42 H 5

母材：

13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5, G17CrMo5-5

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**DB, TÜV**

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni	V	N
0.07	0.70	0.30	≤0.012	≤0.010	1.10	0.60	—	—	—

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) +20°C
690°Cx2h	>490	560-720	>22	≥120
920°Cx0.5h/空冷 +700°Cx0.5h	>300	450-550	>26	>130

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	350	60-85	20.7	12.8
3.20	350	100-130	34.3	22.2
4.0	350	140-180	52.8	32.0
5.0	450	190-230	109.1	65.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

