电焊条：耐热抗蠕变钢

OE-KV5HR

应用和性能:

全位置碱性药皮焊条，药皮合金系是 1.25Cr－0.5Mo，用于焊接抗蠕变钢。OE-KV5HR 也被推荐用于焊接 0.9Cr－ 0.5Mo 钢。熔敷金属的化学成份保证它对热裂纹极不敏感。预热和层间温度推荐 150-200 ℃。熔敷效率 120%，X 系数 <15 ppm，J 系数 <150。

分类：

AWS A5.5: E8018-B2-H4R
EN 1599: E CrMo 1 B 32 H 5

母材：

A335 Gr P11; 13CrMo4-5; 13CrMoSi5-5

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
0.08	0.80	0.35	≤0.010	≤0.010	1.28	0.45	<0.01	<0.01	<0.01

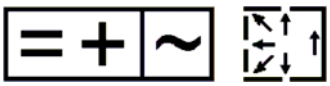
全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm^2	拉伸强度 N/mm^2	延伸率 A_5 %	冲击功 ISO-V (J) -40°C
690℃x1h	>460	550-690	>20	≥47

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 400-420℃x1 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	12.1
3.25	350	90-130	36.1	21.3
4.0	350	125-165	52.7	30.6
5.0	450	170-220	107.0	58.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：