

埋弧焊剂：耐热抗蠕变钢

OP CROMO F537



应用和性能：

OP CROMO F537 是为焊接步冷后的耐热钢开发的氟碱性烧结焊剂。极低的增硅和对锰中性是该焊剂的典型冶金特性。它可在直流反接和交流电源下焊接，焊接电流 800A 以下。由于它的体积密度较低，所以消耗率也较低。该焊剂可用双丝单弧工艺焊接，也适用双丝或多丝的 Tandem 工艺。控制 X 系数和 J 系数可满足步冷要求。受潮焊剂应在 300—350℃ 烘干。按照 EN760 标准，焊剂颗粒度在 2—20 级。

分类：

EN 760: SA FB 1 55 AC H5

焊丝	AWS 类别号
OE CROMO S225	A5.23: F9P2-EB3R-B3R
OE-CROMO S225V	A5.23: F9P2-EGR-GR
OE-S1 CrMo5	A5.23: F8P0-EB6-B6
OE CROMO S300V	A5.23: F9P2 -EGR-GR

主要组分：

SiO ₂ + TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ + MnO	CaF ₂
15%	40%	20%	25%

Boniszewski 碱度指数: 2.6

认证：

焊丝	认证
OE CROMO S225	TÜV
OE CROMO S225V	ABS

典型应用

焊丝	母材金属
OE-S1 CrMo5	ASME/ASTM: A182 Gr.F5, A199 Gr.T5, A213 Gr.T5, A335 Gr.P5, A336 Cl.F5, A369 Gr.FP5, A387 Gr.5, Cl.1 和 2 EN: 12CrMo19-5, X12CrMo5
OE CROMO S225	ASME/ASTM: A387 Gr.22 Cl.1 和 2, A182 Gr.F22, A336 Gr.F22 EN: 10CrMo9-10, 12CrMo9-10
OE CROMO S225V	ASME/ASTM: A541 Gr.22V, A336 F22V EN: 12CrMoV9-10
OE CROMO S300V	ASME/ASTM: A832 Gr.21V, A182 Gr.F3V, A542 Tp C Cl.4a

全焊缝金属成分 (典型值, %)

焊丝	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
OE-S1 CrMo5	≤ 0.12	≤ 1	≤ 0.50	5	—	050	—	—	—
OE CROMO S225	≤ 0.12	≤ 1	≤ 0.25	2.20	—	1	—	—	—
OE CROMO S225V	≤ 0.12	≤ 1	≤ 0.25	2.40	—	1	0.01	—	—
OE CROMO S300V	≤ 0.12	≤ 1	≤ 0.25	3	—	1	0.01	—	—

全焊缝金属力学性能

焊丝	热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %
OE-S1 CrMo5	760°Cx2h	≥470	550-700	≥20
OE CROMO S225	690°Cx8h	≥540	620-750	≥18
OE CROMO S225V	710°Cx8h	≥540	620-750	≥18
OE CROMO S300V	710°Cx8h	≥540	620-750	≥18

全焊缝金属冲击性能

焊丝	热处理	Charpy V缺口冲击韧性 (J)						
		20°C	0°C	-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	-80°C
OE-S1 CrMo5	760°Cx2h	—	—	≥54	—	—	—	—
OE CROMO S225	690°Cx8h	—	≥100	≥100	—	≥50	—	—
OE CROMO S225V	710°Cx8h	—	—	≥27	—	—	—	—
OE CROMO S300V	710°Cx8h	—	—	≥110	—	—	—	—

包装：PE 重载型密封塑料袋装，每袋 25 KG；可提供 25KG 干燥袋包装。

请垂询更多供货形式。

电流种类 / 极性：

