

# 埋弧焊剂：耐热抗蠕变钢

## OP F500



### 应用和性能：

OP F500 是焊接 9Cr-0.5Mo-W-V-Nb-N 型高温抗蠕变钢的碱性焊剂。与 OE CROMO SF92 焊丝匹配，它适合服役温度 600°C 以下的焊接应用。它对硅和锰呈中性特性。良好的脱渣表现帮助 OP F500 在角焊缝焊接和填充焊接时取得完美的效果。使用直流反极性，电流可达 800 A。潮湿的焊剂必须在 300–350 °C 烘干。焊剂颗粒度符合 DIN EN 760 标准：2–20 级。

### 分类：

**AWS A5.23: F9PZ-ECB9-B9**

**EN 760: SA FB 2 53 AC**

### 母材：

A 387 Gr. 92 (钢板), A 182 F92 (锻件), A 369 FP 92F (锻管和镗管)

X10CrMoWVNb9-2, A 213 T92 (无缝小口径管), A 335 P92 (无缝大口径管)

请参考焊材和母材的许用运行温度。

### 主要组分：

SiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaO + CaF <sub>2</sub> + MgO
7%	37%	54%

Boniszewski 碱度指数：约 2.2

### 全焊缝金属成分 (典型值，%):

C	Mn	Si	Cr	Mo	Co	V	Nb	N	W	B	Al	Cu
0.1	1.0	0.3	9	0.5	1.0	0.2	0.05	0.04	1.7	0.002	<0.02	<0.05

匹配焊丝：OE CROMO SF92

### 全焊缝金属力学性能 (单值是典型值)

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) + 20°C
760°Cx4hr/ 炉冷	620	760	19	65

匹配焊丝：OE CROMO SF92

### 供货形式：

	OE CROMO SF92 焊丝	
直径 [mm]	2.0	2.4
每盘重量 [kg]	25	

请垂询更多供货形式。

包装：PE 塑料袋装，每袋 25 KG。

电流种类 / 极性：

