

B₄

相当规格

AWS A5.28 ER90S-B9
GB/T 8110 ER62-B9
EN ISO -

特性与用途

9%Cr-1%Mo-Nb-V钢用，熔金具有绝佳的耐高温蠕变性能，可满足苛刻环境要求。用于电厂、石化等高温高压锅炉T/P91钢管的焊接。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

注意事项

- 1、焊前焊件需预热至400-600°C。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、室外施焊时，须有适当的防风措施，否则保护气体易受风的影响而致气体保护不良，产生气孔。
- 4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr
AWS标准	0.07-0.13	1.20	0.15-0.50	0.010	0.010	0.80	8.00-10.50
GB/T标准	0.07-0.13	1.20	0.15-0.50	0.010	0.010	0.80	8.00-10.50
例 值	0.09	0.63	0.25	0.007	0.002	0.57	8.80

	Mo	V	Al	Cu	N	Nb	其它
AWS标准	0.85-1.20	0.15-0.30	0.04	0.20	0.03-0.07	0.02-0.10	0.50
GB/T标准	0.85-1.20	0.15-0.30	0.04	0.20	0.03-0.07	0.02-0.10	0.50
例 值	0.95	0.20					

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥410	≥620	≥16	常温/≥27	760±15°C
GB/T标准	≥410	≥620	≥16	常温/≥27	760±15°C
例 值	655	748	27	常温/188	760±15°C

适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)