

B<sub>1</sub>

### 相当规格

<b>AWS</b>	SFA5.5 E8015-B6
<b>GB/T</b>	5118 E5515-5CM
<b>EN ISO</b>	3580-A E(CrMo5) B 4 2 3580-B E5515-CM

### 特性与用途

低氢钠型含5%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用手焊条，具有高温抗氢侵蚀性能。采用直流反接，短弧操作，可全位置焊接。焊件需预热至300-400°C（整个焊接过程须保持此温度），焊后740-760°C回火处理。

主要用于Cr5Mo类钢，如400°C的高温抗氢腐蚀的管道。

### 注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、必须短电弧操作，建议采用后退前进法焊接，以避免起弧处发生气孔。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
AWS标准	0.05-0.10	1.00	0.90	0.03	0.03	4.00-6.00	0.40	0.45-0.65
GB/T标准	0.05-0.10	1.00	0.90	0.03	0.03	4.00-6.00	0.40	0.45-0.65
例值	0.042	0.70	0.36	0.015	0.008	4.94	0.20	0.57

### 熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	PWHT
AWS标准	≥460	≥550	≥19	740±15°C*1h
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	740±15°C*1h
例值	550	635	26	740±15°C*4h

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)	2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400	
电流范围 (A)	平焊	70-120	90-130	140-190	170-220
	立、仰焊	60-110	80-120	120-160	-