

B<sub>1</sub>

### 相当规格

<b>AWS</b>	SFA5.5 E8015-B2
<b>GB/T</b>	5118 E5515-1CM
<b>EN ISO</b>	3580-A E (CrMo1) B 4 2
	3580-B E5515-1CM

### 特性与用途

低氢钾型含1%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢直流反接专用焊条。全位置焊接性能优异，焊前焊件需预热至150-250°C。

主要用于工作温度在520°C以下的1%Cr-0.5%Mo (15CrMo、20CrMo)珠光体热强钢，如电站锅炉管道、高压容器、石油设备等，也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

### 注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、焊接前母材先预热至150-250°C，焊接后进行 $690 \pm 15^\circ\text{C} \times 1\text{hr}$ 热处理。
- 3、电弧宜短，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	Mo
AWS标准	0.05-0.12	0.90	1.00	0.03	0.03	1.00-1.50	0.40-0.65
GB/T标准	0.05-0.12	0.90	0.80	0.03	0.03	1.00-1.50	0.40-0.65
例值	0.09	0.49	0.76	0.023	0.005	1.20	0.54

### 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	690±15°C*1h
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	690±15°C*1h
例值	535	630	20	620±15°C*1h

### 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	-