

B₁

相当规格

AWS SFA5.5 E9018-G
GB/T -
EN ISO -

特性与用途

碱性，超低氢，铁粉型手工手焊条。扩散氢含量≤5ml/100g。焊接性能优良，适用于全位置焊接。

适用于镍铜钼系低合金高强度钢，电站设备中温高压蒸汽管道，以及电站设备中牌号为15NiCuMoNb5、WB36钢的焊接。

注意事项

- 1、施焊前将母材预热至150°C左右，焊后依据相关标准进行焊后热处理。
- 2、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
AWS标准*	-	≥1.00	≥0.80	0.03	0.03	≥0.30	≥0.20	≥0.50	≥0.20
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.074	1.32	0.493	0.015	0.009	0.167	0.396	1.13	0.032

注*: 指为了满足G组的合金要求，未经稀释的焊缝金属应至少有下列于本表的一个元素的最低值，附加化学成分要求可在供需双方之间确定。

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	≥530	≥620	≥17	-	605±15°C*1h
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	555	625	23.5	-40°C/ 69, 0°C/ 150, 常温/170	620°C*2h

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)		3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	90-140	140-190	190-240
	立、仰焊	80-120	120-160	-