

B<sub>1</sub>

### 相当规格

<b>AWS</b>	SFA5.5 E9018-B3
<b>GB/T</b>	5118 E6218-2C1M
<b>EN ISO</b>	3580-A E (CrMo2) B 3 2
	3580-B E6218-2C1M

### 特性与用途

铁粉低氢型含2.5%Cr-1%Mo珠光体热强钢用焊条。在550°C高温下使用能有优异的抗蠕变(CREEP)特性。可全位置焊接, 焊前焊件需预热至200-350°C。

主要用于工作温度在550°C以下珠光体热强钢结构, 如高温高压管道、合成化工机械、石油裂化设备等。

### 注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、熔金及母材淬硬倾向较强, 故焊接前母材先预热至200-350°C, 焊接后进行690±15°C×1hr热处理。
- 3、电弧短, 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	0.80	0.03	0.03	2.00-2.50	0.90-1.20
GB/T标准	0.05-0.12	0.90	1.00	0.03	0.03	2.00-2.50	0.90-1.20
例值	0.076	0.65	0.43	0.012	0.009	2.35	1.09

### 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	≥530	≥620	≥17	690±15°C*1h
GB/T标准	≥530	≥620	≥15	690±15°C*1h
例值	550	650	21	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	-