

相当规格

AWS	A5.5 E9016-B92
GB/T	5118 E6216-G
EN ISO	3580-B E6216-9C2WMV

特性与用途

低氢型含9%Cr-0.5%Mo-1.5%W及添加少量的铌(Nb)和钒(V)的全位置手焊条。在550°C-650°C高温下使用具有优异的抗蠕变特性。更适合直流焊接。

适于T92/P92钢, 燃煤和燃油电站的锅炉集箱, 蒸汽管道和汽轮机箱体等主要构造的焊接。

注意事项

- 1、施焊前将母材预热至250-350°C, 焊后依据相关标准进行后热、消氢及焊后热处理。
- 2、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 3、电弧宜短, 建议采用后退前进行法焊接, 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	Ni
AWS标准	0.08-0.15	1.20	0.60	0.020	0.015	8.0-10.0	0.30-0.70	1.00
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.1	0.704	0.265	0.01	0.01	9.12	0.536	0.649

	Cu	W	V	Al	Nb	B	N
AWS标准	0.25	1.50-2.00	0.15-0.30	0.04	0.02-0.08	0.006	0.03-0.08
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.023	1.97	0.187	0.025	0.02	0.005	0.044

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	-	760±15°C*2h
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	605	735	23	常温/69	760±15°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	平焊	90-140	140-190	190-240
(A)	立、仰焊	80-120	120-160	-