

TL-98B3

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.5 E9018-B3

GB/T 5118 E6218-2C1M

EN ISO 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℃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℃。

主要用于工作温度在550℃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℃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℃,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	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	0.030	0.030	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	$690 \pm 15^\circ\text{C} \cdot 1\text{h}$
GB/T标准	≥ 530	≥ 620	≥ 15	$690 \pm 15^\circ\text{C} \cdot 1\text{h}$
例 值	550	650	21	$690 \pm 15^\circ\text{C} \cdot 1\text{h}$

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP、AC

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	-