

TR-507

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.5 E8015-B6

GB/T 5118 E5515-5CM

EN ISO 3580-A E(CrMo5) B 4 2
3580-B E5515-5CM

特性与用途 |

低氢钠型含5%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用手焊条,具有高温抗氢侵蚀性能。采用直流反接,短弧操作,可全位置焊接。焊件需预热至300-400℃ (整个焊接过程须保持此温度),焊后740-760℃回火处理。

主要用于Cr5Mo类钢,如400℃的高温抗氢腐蚀的管道。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
- 2、必须短电弧操作,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	Ni	Mo
AWS标准	0.05-0.10	1.0	0.90	0.03	0.03	4.0-6.0	0.40	0.45-0.65
GB/T标准	0.05-0.10	1.00	0.90	0.030	0.030	4.0-6.0	0.40	0.45-0.65
例 值	0.063	0.78	0.49	0.018	0.006	5.94	0.02	0.56

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	740±15℃*1h
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	740±15℃*1h
例 值	530	640	21	740±15℃*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	-