

电焊条：耐热抗蠕变钢

CROMO E 225



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊缝金属的氢含量极低，用于焊接压力容器建造、锅炉和管道制造中使用的服役温度 600°C 以下的抗蠕变钢和耐高压耐氢钢。熔敷金属的主要特点是良好的韧性和对在役脆化极不敏感，这点经步冷试验 STC 验证。低 X 系数和 J 系数（X 系数≤15 ppm；J 系数≤150）。熔敷效率 100%。

分类：

| |
|-----------------------------------|
| AWS A5.5: E9015-B3-H4 |
| EN 1599: E CrMo 2 B 22 H 5 |

母材：

10 CrMo 9-10, 12 CrMo 9-10, A 387 Gr.22, Cl.1 and 2, A 182 Gr. F 22, A 336 Gr. F22

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**TÜV**

全焊缝金属成分 (典型值，%)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo | As | Sb | Sn |
|------|------|------|--------|--------|------|------|-------|-------|-------|
| 0.10 | 0.70 | 0.25 | ≤0.010 | ≤0.010 | 2.30 | 1.10 | <0.01 | <0.01 | <0.01 |

全焊缝金属力学性能

| 热处理 | 屈服强度 N/mm ² | 拉伸强度 N/mm ² | 延伸率 A ₅ % | 冲击功 ISO-V (J) -40°C |
|--------------|---------------------------|---------------------------|-------------------------|------------------------|
| 690°Cx8h | >400 | 550-650 | >22 | ≥80 |
| 690°Cx8h+STC | >400 | 550-650 | >22 | >60 |

储藏和烘干：保持干燥和避免水汽凝结。

扩散氢含量≤5ml H₂/100g，烘干 400-420°Cx1 小时，1 次

包装数据：

| 直径 mm | 长度 mm | 焊接电流 A | 单根焊条平均重量 g | 单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g |
|----------|----------|-----------|---------------|--------------------|
| 3.20 | 350 | 85-130 | 33.5 | 20.0 |
| 4.0 | 450 | 140-180 | 60.2 | 36.0 |
| 5.0 | 450 | 180-230 | 94.9 | 57.0 |

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

