

# 电焊条：耐热抗蠕变钢

## CROMOCORD 55



### 应用和性能:

碱性药皮焊条，用于焊接 0.5%Cr—0.5%Mo 抗蠕变钢。

### 分类：

<b>AWS A5.5: E8018-B1</b>
<b>EN 1599: E CrMo 0.5 B 12 H 5</b>

### 母材：

A387 Gr.2

请参考焊材和母材的许用运行温度。

### 认证：

### 全焊缝金属成分 (典型值，%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni	V	N
0.05	0.70	0.40	≤0.025	≤0.020	0.50	0.50	—	—	—

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) -20°C
700°Cx1h	>355	>510	>20	≥80

### 储藏和烘干：

保持干燥和避免水汽凝结。

扩散氢含量≤5ml H<sub>2</sub>/100g，烘干 340-360°Cx2 小时，最多 5 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
2.5	350	65-85	20.4	12.2
3.20	350	100-130	34.9	20.9
4.0	450	140-180	63.4	38.0
5.0	450	190-230	94.2	56.5

### 电流条件 / 极性 / 焊接位置：

