

电焊条： 锅炉和管道用抗蠕变钢

CROMOCORD 92



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接服役温度 600℃以下的 9Cr-0.5Mo-W-V-Nb-N 型高温抗蠕变钢。CROMOCORD 92 尤其适合焊接承受 760℃回火处理的部件。焊缝金属经在役脆化试验验证。

分类：

AWS A5.5: E9018-G

母材：

A 387 Gr. 92 (钢板)，A 182 F92 (锻件)，A 369 FP 92F (锻管和镗管)

X10CrMoWVNb9-2, A 213 T92 (无缝小口径管)，A 335 P92 (无缝大口径管)

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	Cr	Mo	Co	V	Nb	N	W	B	Al	Cu
0.10	1.0	0.30	9	0.5	1.0	0.20	0.05	0.04	1.7	0.003	<0.01	<0.05

全焊缝金属力学性能 (单值为典型值)

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) + 20°C
760°C/炉冷	640	780	19	65

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 300-350°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	250	60-90		
3.2	350	85-130		
4.0	450	130-160		
5.0	450	180-230		

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

