

# 电焊条：耐热抗蠕变钢

## CROMOCORD E 223



### 应用和性能:

新一代 Cr-1.5%W 合金系碱性药皮焊条，焊接 T23 和 P23 钢。除了立向下位置，在所有其它位置都具有优异的焊接工艺性。主要应用于火电建造。X 系数 $\leq 15$  ppm；J 系数 $\leq 120$ 。熔敷效率 100%。

### 分类：

AWS A5.5: E9015-G

### 母材：

A335 P 23-A213 T 23

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	Ni	Mo	Nb	V	W	Cu
0.04	0.50	0.30	$\leq 0.015$	$\leq 0.015$	2.0	0.50	—	—	0.25	1.28	0.10

### 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
740°Cx2h	>460	550-640	>20	$\geq 27$

储藏和烘干：保持干燥和避免水汽凝结。

扩散氢含量 $\leq 5$  ml H<sub>2</sub>/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
2.5	300	50-80	17.7	10.3
3.2	350	65-100	33.0	21.8

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

