

电焊条：C-Mn钢和低合金钢

OE-CRYO 87



应用和性能:

碱性药皮焊条，熔敷含 Ni 3.5%的焊缝金属，适合焊接细晶粒钢。适宜低温应用（-101℃）。适合焊接管道、贮槽和容器。熔敷效率 100%。

分类：

AWS A5.5: E7016-C2L
EN 499: E 42 6 3 Ni B 12 H 5

母材：

ASTM A 203 Gr.B, A 333/A334 Gr.3, 12Ni14

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	N	Cu
0.04	0.50	0.40	≤0.020	≤0.015	—	3.50	—	—	—	—	—

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) -101℃
620℃x1h	≥440	510-640	≥25	≥60
焊态	≥420	500-640	≥25	≥47

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℃x1 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	300	60-90	17.8	10.8
3.2	350	90-140	34.9	18.6
4.0	350	120-180	53.5	27.7
5.0	450	190-250	94.9	53.4

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

