

耐热钢用手工焊条

牌 号	标 准	JIS	用途 • 使用特性	主要尺寸 mm
		AWS		
E ^{CM} -A106H	Z 3223 E6216-2C1MV	-	用于2.25%Cr-1%Mo-V型改良钢的全位置焊接。是一款与普通钢相比可得到高温强度与蠕变断裂性优良的焊条。	3.2 4.0 5.0
	A5.5 E9016-G			
E ^{CM} -9Cb	-	相当于 A5.5 E9016-G	用于焊接高温高压锅炉的过热器管、封头等。适用于9%Cr-1%MO-Nb-V钢 (ASTM A387 Gr.91等) 的低氢型焊条。蠕变断裂强度特性优良。	2.6 3.2 4.0 5.0
E ^{CM} -12S	-	相当于 A5.5 E9016-G	用于高温高压锅炉的过热器管,封头等焊接。适用于 ASTM A213 Gr.T92,T122 等的全位置焊接。	2.6 3.2 4.0 5.0

熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例					鉴别色		船级认证
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	热处理	尾部着色	二次着色	
0.09	0.28	0.87	0.004	S: 0.001 V: 0.39	Cr: 2.13 Nb: 0.02	Mo: 1.03	610	710	21	-18℃ 147	705℃ x7h	银 色	绿 色	-
0.07	0.39	1.51	P: 0.006 Ni: 0.94	S: 0.003 V: 0.19	Cr: 8.98 Nb: 0.03	Mo: 1.06	600	750	23	81	750℃ x5h	黄 色	紫 色	NK ABS LR
C: 0.07 Cu: 0.02	Si: 0.38 Ni: 0.46	Mn: 0.94 Co: 1.57	P: 0.008 V: 0.30	S: 0.001 Nb: 0.03	Cr: 9.52 W: 1.56	Mo: 0.21 N: 0.05	650	770	24	40	740℃ x8h	-	-	-