

PF-200 / US-521S

2.25%Cr-1%Mo钢用

相当于 JIS Z 3183 S642-2CM

相当于 AWS A5.23 F9P2-EG-B3

用途

用于石油精炼，石油化学，各种发电厂使用的ASTM A387 Gr.22、JIS SCMV4等多层焊接。

使用特性

PF-200为超低氢烧焊剂，可以实现高效率的焊接。冲击性能良好，可以得到回火脆化敏感性低的焊缝金属。步冷后55℃迁移温度为-30℃以下。

工艺要点

①预热·层间温度：150～300℃ ③线能量 45KJ/cm 以下

②焊后热处理温度：680～730℃

○焊缝金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	备注	
							钢种	板厚 mm
0.11	0.10	0.85	0.006	0.005	2.34	1.04	A387 Gr.22	100

○焊缝金属力学性能一例

试验温度 ℃	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J		备注		热处理
				焊态	SR+SC*	钢种	板厚 mm	
常温	470	610	25	150	120	A387 Gr.22	100	690℃ x 8h
450	360	460	19	120	88			

* 步冷脆化热处理

○焊接条件一例

板厚 mm	焊丝直径 mm	坡口形状	电流 A	电压 V	速度 cm/min	备注	
						焊接法	堆层法
100	4.0		(L)550	31	47	AC-AC 双丝 丝间距 15mm	2道/1层
			(T)550	34			