

# PF-200S/US-9Cb

9%Cr-1%Mo-Nb-V钢用

相当于AWS A5.23 F10PZ-EG-G

## 用途

用于高压锅炉的主蒸汽管，封头等 ASTM A387 Gr.91的焊接。

## 使用特性

PF-200S为超低氢烧结焊剂。

与US-9Cb组合工艺性优良。

## 工艺要点

- ① 预热·层间温度：250~350℃
- ② 焊后热处理温度：710~760℃
- ③ 线能量：40KJ/cm 以下
- ④ Cr 量过多，自硬性容易变大，焊接时请注意。

## ○ 焊缝金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	V
0.06	0.12	1.58	0.008	0.007	0.55	8.31	0.88	0.03	0.21

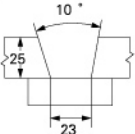
## ○ 焊缝金属力学性能一例

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	热处理
580	710	22	66	740℃×8h

## ○ 蠕变断裂强度一例

热处理	600℃×1000h
740℃×8h	140 MPa

## ○ 焊接条件一例 AC

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
25	4.0		480	32	30	单丝	2道/1层