

### 相当规格

**AWS** -  
**GB/T** 984 EDCr-A1-15  
**EN ISO** -

### 特性与用途

低氢钠型，高铬钢直流反接堆焊焊条，堆焊金属为1铬13高铬马氏体钢。堆焊层具有高淬特性，一般不需要进行热处理。硬度均匀，可在750-800°C退火软化，当加热至900-1000°C空冷或油淬后可重新硬化。

用于堆焊工作温度在450°C以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。

### 注意事项

- 1、宜特别注意避免受潮，焊接前焊条须于300~350°C再烘干60分钟。
- 2、母材表面的油污、锈迹、油污要充分去除，以防止气孔及龟裂的产生。
- 3、尽量保持短电弧，并控制焊接电流和速度。
- 4、为防止起弧时发生气孔，需采用后退前进法起弧，收尾时停留3~5秒才提起。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

H<sub>1</sub>

	C	Cr	P	S	Fe	其他元素总量
AWS标准	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.15	10.00-16.00	0.04	0.03	余量	2.5
例值	0.11	12.7	0.023	0.005	85.3	1.45

注：标准中单值为最大值

### 焊道硬度值

条件	Rockwell's 硬度 (HRC)
GB/T标准	≥40
例值	43

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数：DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	3.2×350	4.0×400	5.0×400
电流范围(A)	80-120	120-160	160-200