

### 相当规格

**AWS** -  
**GB/T** 984 EDCr-A2-15  
**EN ISO** -

### 特性与用途

低氢钠型，高铬钢阀门堆焊焊条，堆焊金属为13Cr13高铬马氏体钢。堆焊层具有高淬特性，堆焊金属具有较高的中温硬度、良好的热稳定性、抗冲蚀性，如与TD-507焊条配合使用能获得很好的抗擦伤性能。堆焊工艺简单，焊前不预热，焊后不处理。采用直流反接。

用于堆焊工作温度在510℃以下的中温高压截至阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与TD-507焊条配合使用（阀座与阀瓣分别用以上两种焊条）。

### 注意事项

- 1、宜特别注意避免受潮，焊接前焊条须于300~350℃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%)

	C	Cr	Ni	Mo	W	Fe	其他元素总量
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.20	10.00-16.00	6.00	2.50	2.00	余量	2.5
例值	0.11	12.81	2.63	1.41	1.04	86.6	1.52

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	≥37
例值	39

### 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