

B₁

相当规格

AWS	SFA5.5 E9016-B91
GB/T	5118 E6216-9C1MV
EN ISO	3580-A E(CrMo91) B 3 2
	3580-B E62156-9C1MV

特性与用途

低氢型含9%Cr-1%Mo及添加少量的铌(Nb)和钒(V)的全位置手焊条。在550°C-650°C高温下使用具有优良的抗蠕变特性, 更适合直流焊接。

适用于SA-213 T91, SA-335 P91钢管, SA-387 Gr.91钢板, SA-182 F91锻件等材料的焊接。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、焊接前母材先预热至250-350°C。焊后依据相关标准进行后热、消氢及焊后热处理。
- 3、电弧宜短, 建议采用后退前法焊接, 以避免起弧处发生气孔。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni	V	Cu	Al	Nb	N
AWS标准	0.08-0.13	1.20	0.30	0.01	0.01	8.0-10.5	0.85-1.20	0.80	0.15-0.30	0.25	0.04	0.02-0.10	0.02-0.07
GB/T标准	0.08-0.13	1.25	0.30	0.01	0.01	8.0-10.5	0.85-1.20	1.0	0.15-0.30	0.25	0.04	0.02-0.10	0.02-0.07
例 值	0.09%	0.88	0.22	0.009	0.005	9.32	1.03	0.38	0.21	0.02	0.01	0.05	0.05

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥530	≥620	≥17	-	760±15°C*2h
GB/T标准	≥530	≥620	≥15	-	760±15°C*2h
例 值	610	745	20	常温/75	745°C*3h

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)		3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	90-140	140-190	190-240
	立、仰焊	80-120	120-160	-