

## 相当规格

AWS	A5.5 E9018-G
GB/T	-
EN ISO	-

## 特性与用途

碱性，超低氢，铁粉型手工手焊条。扩散氢含量 $\leq 5\text{ml}/100\text{g}$ 。焊接性能优良，适用于全位置焊接。

适用于镍钼铜系低合金高强度钢，电站设备中温高压蒸汽管道，以及电站设备中牌号为15NiCuMoNb5、WB36钢的焊接。

## 注意事项

- 1、施焊前将母材预热至 $150^{\circ}\text{C}$ 左右，焊后依据相关标准进行焊后热处理。
- 2、焊接前焊条要先经 $350\sim 400^{\circ}\text{C}$ 烘干60分钟。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
AWS标准*	-	$\geq 1.00$	$\geq 0.80$	0.03	0.03	$\geq 0.30$	$\geq 0.20$	$\geq 0.50$	$\geq 0.20$
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.074	1.32	0.493	0.015	0.009	0.167	0.396	1.13	0.032

注\*: 指为了满足不同合金要求，未经稀释的焊缝金属应至少有下列于本表的一个元素的最低值，附加化学成分要求可在供需双方之间确定。

## 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	$\geq 530$	$\geq 620$	$\geq 17$	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	555	625	23.5	$-40^{\circ}\text{C}/69, 0^{\circ}\text{C}/150$ , 常温/170	$620^{\circ}\text{C}^*2\text{h}$

## 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	-