

TR-407

相当规格

AWS A5.5 E9015-B3
GB/T 5118 E6215-2C1M
EN ISO 3580-A E (CrMo2) B 4.2

从至 200-300℃。

主要用于工作温度在550℃以下珠光体热强钢结构,如高压管道、合成化设备等。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
- 2、电弧宜短,建议采用后退步进法焊接,以避免焊缝处发生气孔。

熔敷金属化学成分(wt%)

Cr	Mn	C	Mo	Si	S
0.00-2.50	0.90-1.20	AWS标准 0.05-0.12	0.90	1.00	0.03
0.00-2.50	0.90-1.20	GB/T标准 0.05-0.12	0.90	1.00	0.030
		例值 0.078	0.68	0.21	