

抗氢诱导腐蚀钢用系列焊材

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 抗氢诱导腐蚀钢用系列焊材 |
| 公司名称 | 张家港市太平洋机电物资有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 型号:132302022042..... 材质:不锈钢 焊芯直径:无 (mm) |
| 公司地址 | 中国 江苏 张家港市 市河东北路6-7号 |
| 联系电话 | 86 512 58159089 13773280111 |

产品详情

| | | | |
|------|----------------------|----|-------|
| 型号 | 132 302 022 042..... | 材质 | 不锈钢 |
| 焊芯直径 | 无 (mm) | 类型 | 不锈钢焊条 |
| 直径 | 2.5/3.2/ 4.0 (mm) | | |

在热壁加氢反应器等化工设备中，在介质氢作用下，钢中的c易与h形成ch₃,导致钢的脆化而产生裂纹，且cr-mo钢及焊接接头在400 ~ 500 温度区间长期运行会产生的剧烈的脆变现象，易导致焊缝失效。因此，低p、as、sb、sn等杂质含量的抗氢诱导腐蚀用钢被广泛使用。我公司为此专门研制了抗氢诱导腐蚀(hic)钢焊材。

焊条熔敷金属化学成分一例 (%)

| 牌号 | 型号 | c | mn | si | s | p | cr | mo | as | sb | sn |
|---------|--------------|-------|------|------|-------|-------|------|------|-------|-------|-------|
| r307hic | e5515-b 2 | 0.053 | 0.82 | 0.23 | 0.005 | 0.009 | 1.27 | 0.52 | 0.001 | 0.001 | 0.001 |
| j507hic | e5015 | 0.060 | 1.21 | 0.40 | 0.005 | 0.009 | - | - | 0.001 | 0.001 | 0.001 |

焊条熔敷金属机械性能一例

| 牌号 | 型号 | rm(mpa) | re (mpa) | a(%) | akv(j)-10 ° c | akv(j)-30 ° c |
|----------|----------|---------|----------|------|-----------------|-----------------|
| r307hic* | e5515-b2 | 590 | 510 | 27 | 200、214、17 6 | 115、95、90 |
| j507hic | e5015 | 580 | 500 | 29 | - | 215、200、22 0 |

*r307hic冲击试件焊后热处理690 ° c × 4 h , , 拉伸试件焊后热处理690 ° c × 20 h

焊丝熔敷金属化学成分一例 (%)

| 牌号 | c | mn | si | s | p | cr | mo | as | sb | sn |
|--------------------|-------|------|------|-------|-------|------|------|-------|-------|-------|
| h10mn2hic/jwj101 | 0.070 | 1.3 | 0.10 | 0.006 | 0.009 | - | - | 0.001 | 0.001 | 0.001 |
| h08cr1mohic/jwj211 | 0.070 | 0.85 | 0.22 | 0.006 | 0.009 | 1.20 | 0.50 | 0.001 | 0.001 | 0.001 |

焊丝熔敷金属机械性能一例

| 牌号 | rm(mpa) | re (mpa) | a(%) | akv(j)-10 ° c | akv(j)-30 ° c |
|--------------------|---------|----------|------|---------------|---------------|
| h10mn2hic/jwj101 | 560 | 440 | 27 | - | 200 |
| h08cr1mohic/jwj211 | 580 | 490 | 23 | 200 | 120 |

*冲击试件焊后热处理690 ° c × 4 h , , 拉伸试件焊后热处理690 ° c × 20 h

在热壁加氢反应器等化工设备中, 在介质氢作用下, 钢中的c易与h形成ch₃, 导致钢的脆化而产生裂纹, 且cr-mo钢及焊接接头在400 ~ 500 温度区间长期运行会产生的剧烈的脆变现象, 易导致焊缝失效。因此, 低p、as、sb、sn等杂质含量的抗氢诱导腐蚀用钢被广泛使用。我公司为此专门研制了抗氢诱导腐蚀(hic)钢焊材。

焊条熔敷金属化学成分一例 (%)

| 牌号 | 型号 | c | mn | si | s | p | cr | mo | as | sb | sn |
|---------|----------|-------|------|------|-------|-------|------|------|-------|-------|-------|
| r307hic | e5515-b2 | 0.053 | 0.82 | 0.23 | 0.005 | 0.009 | 1.27 | 0.52 | 0.001 | 0.001 | 0.001 |
| j507hic | e5015 | 0.060 | 1.21 | 0.40 | 0.005 | 0.009 | - | - | 0.001 | 0.001 | 0.001 |

焊条熔敷金属机械性能一例

| 牌号 | 型号 | rm(mpa) | re (mpa) | a(%) | akv(j)-10 ° c | akv(j)-30 ° c |
|----------|----------|---------|----------|------|---------------|---------------|
| r307hic* | e5515-b2 | 590 | 510 | 27 | 200、214、176 | 115、95、90 |
| j507hic | e5015 | 580 | 500 | 29 | - | 215、200、220 |

*r307hic冲击试件焊后热处理690 ° c × 4 h , , 拉伸试件焊后热处理690 ° c × 20 h

焊丝熔敷金属化学成分一例 (%)

| 牌号 | c | mn | si | s | p | cr | mo | as | sb | sn |
|--------|-------|-----|------|-------|-------|----|----|-------|-------|-------|
| h10mn2 | 0.070 | 1.3 | 0.10 | 0.006 | 0.009 | - | - | 0.001 | 0.001 | 0.001 |

| | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-------|------|------|-------|-------|------|------|-------|-------|-------|
| hic/jwj10 1 | | | | | | | | | | |
| h08cr1m ohic/jwj2 11 | 0.070 | 0.85 | 0.22 | 0.006 | 0.009 | 1.20 | 0.50 | 0.001 | 0.001 | 0.001 |

焊丝熔敷金属机械性能一例

| 牌号 | rm(mpa) | re (mpa) | a(%) | akv(j)-10 ° c | akv(j)-30 ° c |
|------------------------|---------|----------|------|---------------|---------------|
| h10mn2hic/ jwj101 | 560 | 440 | 27 | - | 200 |
| h08cr1mohic/jwj2 11 | 580 | 490 | 23 | 200 | 120 |

*冲击试件焊后热处理690 ° c × 4 h , , 拉伸试件焊后热处理690 ° c × 20 h