

# 耐热钢ER80S-B2焊丝 ER55-B2 HIC耐热钢焊丝

产品名称	耐热钢ER80S-B2焊丝 ER55-B2 HIC耐热钢焊丝
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

耐热钢 MIG 与 TIG 焊丝 ER55-B2 HIC 符合：GB/T8110 ER55-B2 HIC AWS A5.28 ER80S-B2 说明：

ER55-B2 HIC 是低硫磷珠光体耐热钢用镀铜气保焊丝。具有优良的

焊接工艺性能，电弧稳定，焊接飞溅少，焊缝成形美观，优良的综合机械能力。用途：用于焊接工作在 520 以下的 15CrMoR (HIC) 等纯净度和力学性能

要求高的耐热钢，如锅炉管道、高压容器、石化装备。熔敷金属化学成份 (%) C Mn Si P S 标准值 0.07-0.12 0.40-0.70 0.40-0.70 0.025 0.025 一例 0.08 0.65 0.50 0.006 0.007 Cr Ni Mo Cu 标准值 1.20- 1.50 0.20

0.40-0.65 0.35 一例 1.28 0.04 0.57 0.14 X 射线探伤要求： 级 注意事项：1. 预热及层间温度要求控制的 180 ~ 300 之间，焊后热处理温度应在 680 ~ 700 之间。2.

焊接过程应严格控制焊接线能量。建议采用小线能量到达细化晶粒提升

性能的目的，否则容易使焊接接头晶粒粗大，恶化焊接接头的机械性能。3.

以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在使用产品前，应根据自身特点进行工艺评定。