

# H1Cr11Ni2W2MoV不锈钢氩弧焊丝 不锈钢焊丝

产品名称	H1Cr11Ni2W2MoV不锈钢氩弧焊丝 不锈钢焊丝
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	规格:1.0-4.0mm
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

1Cr11Ni2W2MoV钢为12%铬型马氏体热稳定不锈钢,具有较高的强度、中等耐腐蚀性和高的屈强比。由于钢中加入碳化物形成元素W、Mo、V,钢在淬火回火处理后,具有优良的综合力学性能和热稳定性。它用于制造600 以下的承力构件。其室温拉伸强度、持久强度极限及蠕变极限均较高,并具有良好的韧性和抗氧化性能,在淡水和潮湿的空气中有较好的耐蚀性,但不适宜在海水和海洋性大气中使用。该钢的工艺塑性和焊接性良好,可以制造形状复杂的焊接结构件。

1Cr11Ni2W2MoV钢在俄罗斯最初是作为发动机材料而研制的,用于高承载发动机零件。1Cr11Ni2W2MoV钢在飞机上也应用广泛,主要用于顶杆、套筒、衬套螺栓等,使用部位主要是起落架、液压和冷气系统。

1Cr11Ni2W2MoV钢通常含有少量的铁素体(含量大于5%时,横向力学性能主要是韧性、疲劳性能及蠕变性能等变坏),为减少铁素体含量,对钢的冶炼、加工和热处理都应采取相应的措施,

三种不同焊丝焊接1Cr11Ni2W2MoV钢的接头强度差别不很大,但选用H0Cr19Ni11Mo3焊丝的接头韧性要好许多!焊件最终地处理后组织为马氏体相。

采用手工焊和自动焊坡口型式对接施焊。采用氩弧焊焊接时,单道施焊很难穿透,因而采取多层焊接。焊接时控制层间温度在100 以内,并严格清理层与层之间的污物。焊接工艺参数