

Thermanit Chromo T91电焊条

| | |
|------|---|
| 产品名称 | Thermanit Chromo T91电焊条 |
| 公司名称 | 南宫市远硕焊条厂 |
| 价格 | 80.00/公斤 |
| 规格参数 | 直径:2.5/3.2/4.0 长度:300/350/400 产地:德国 |
| 公司地址 | 河北省邢台市南宫市凤岗办事处小石柏村 |
| 联系电话 | 86-0319-5078411 15612950711 |

产品详情

Thermanit Chromo T 91 电焊条

标准： AWS A5.5
EN449

分类标号： E9018-B9 ECrMo91 B42
H5

特性及 .碱性、超低氢、铁粉电焊条；

适用范围： .适用于全位置焊接，特别适于向上立焊；

.可交、直流两用；

.焊条的焊接操作工艺性好，特别是采用直流正接打底焊的焊接性非常好；

.焊前需将焊条在300-350 烘干2小时。

.适用于焊接改进型铬钼耐热钢 (CrMoNiVNb)；

.特别适于焊接T91、 P91耐高温、抗蠕变钢。

适用母材： X10CrMoVNb9-1(1.4903);A213-T91 (小口径管) ;A335-P91 (大口径管) .

A387Cr.91(钢板);A182P91(锻件)。

全焊缝金属典型化学成分 (Wt.%):

| | | | | | | | | |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
| C | Si | Mn | Mo | Ni | Cr | V | N | Nb |
| 0.09 | 0.3 | 0.6 | 1.0 | 0.6 | 9.0 | 0.2 | 0.04 | 0.05 |

根据EN1597-1检测标准全焊缝金属机械性能(室温条件下最小保证值)：

| | 焊后热处理 | Rp0.2 (Mpa) | Rm (Mpa) | A4 (%) | Kv (J) |
|------------|--------------------|------------------|---------------|-------------|-----------|
| 室温条件下最小保证值 | 消除应力 (760 /2hrs) | 550 | 680 | 17 | 47 |
| 室温条件下典型值 | 消除应力 (760 /4hrs) | 530 | 620 | 17 | 47 |

建议焊接条件：.预热温度200 ，层间温度 280 ；

.焊后需将工件冷却至 < 100 ，然后才能进行焊后热处理，焊后热处理过程中的加热

及冷却速度为100 /小时。

适用焊接位置：

平焊 (PA)、角焊 (PS)、横焊 (PC)、仰焊(PE&PD)和向上立焊 (PF)。(详见EN/ISO 6974 标准

对焊接位置的定义)

焊接电流极性： 直流反接 (DC+)；直流正接(DC-)；交流 (AC)

供货标准、建议焊接电流范围：

| 焊条直径 (mm) | 焊条长度 (mm) | 单位包装 | | 焊接电流 (A) |
|----------------|----------------|------|------|---------------|
| | | 根/罐 | 公斤/罐 | |
| 2.5 | 350 | 200 | 3.6 | 70-90 |
| 3.2 | 350 | 125 | 4.4 | 90-130 |
| 4.0 | 350 | 90 | 4.6 | 130-170 |

公司销售各种型号焊接材料，由于型号繁多，列表上有部分型号没有列出，如果本表没有找到您需要的型号，请联系我们的客服或电话咨询：15612950711

拍之前请与掌柜联系确认现货，规格，参数情况。如遇掌柜不在线，可先收藏本店铺，数量多的宝贝可以直接拍下，注明购买数量和规格等，为确保万无一失，还是希望您在24小时内与掌柜沟通

关于发票

本店可开17%增值税专用发票

17%税率增值税专用发票：需要公司提供（全名、税号、地址、电话、开户行、账号）金额需满5000元；

单次不满金额可累计后开增票.