TR-507

相当规格

AWS A5.5 E8015-B6

GB/T 5118 E5515-5CM

EN ISO 3580-A E(CrMo5) B 4

特性与用途 |

低氢钠型含5%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用手焊条，具有高温抗氢侵蚀性能。采用直流反接，短弧操作，可全位置焊接。焊件需预热至300-400°C（整个焊接过程须保待此温度），焊后740-760°C回火处理。

主要用于Cr5Mo类钢[illegible]如400°C的高温抗氢腐蚀的管道。