

FabCO® B9

耐热钢用药芯焊丝

相当规格

AWS A5.29 E91T1-B91M
A5.29M E621T1-B91M

特性与用途 |

熔敷金属为9%Cr-1%Mo并含有少量的V、Nb、N等合金元素,在550-650°C高温下具有良好的耐蠕变性能。适用于相似材质如ASTM A213-T91、A335 T/P91、A387 Grade 91等的焊接,可应用于高温高压锅炉的过热管封头焊接、铸件修复等。

焊接工艺性能良好,电弧柔和,飞溅少,渣易剥离,烟尘量少。

注意事项 |

- 1、保护气体采用75-85% Ar,其余为CO₂。
- 2、确保预热及道间温度:260°C±50°C。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	N	Al
AWS标准	0.08-0.13	1.20 [*]	0.50	0.020	0.015	8.0-10.5	0.80 [*]	0.85-1.20	0.15-0.30	0.25	0.02-0.10	0.02-0.07	0.04
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.088	0.66	0.17	0.011	0.002	8.8	0.18	0.98	0.18	0.014	0.04	0.12	0.004

* Mn + Ni < 1.20%

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥540	620-830	≥16	-	760°C×2h
GB/T标准	-	-	-	-	-
例值	567	660	19	RT20°C/46	760°C×2h

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平、横焊	180-270	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	23-33	-	-
	立、仰焊	22-28	-	-