

## 相当规格

AWS	-
GB/T	984 EDP CrMo-A2-16
EN ISO	-

## 特性与用途

属硬面耐磨焊条，熔敷金属组织为铁素体和渗碳体，可耐冲击与轻度磨耗，机械加工工艺性能优异。

适用于补焊开山、堆土、碎石机等重负荷的接触面再生，如转动齿轮、滑轮、履带、碎石滚轮、泥铲、泥斗、链条、车轴等零件。

## 注意事项

- 1、宜特别注意避免受潮，焊接前焊条须于300~350°C再烘干60分钟。
- 2、母材表面的油污、锈迹、油污要充分去除，以防止气孔及龟裂的产生。
- 3、尽量保持短电弧，并控制焊接电流和速度。
- 4、为防止起弧时发生气孔，需采用后退前进法起弧，收尾时停留3~5秒才提起。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mo	Fe	Cr
AWS标准	-	-	-	-
GB/T标准	0.50	1.50	余量	3.00
例值	0.20	1.0	94	2.8

注：标准中单值为最大值

## 焊道硬度值

条件	Vicker's硬度(Hv)	Rockwell's 硬度 (HRC)	Store's硬度 (Hs)
层间温度150°C以下	430	43	58
连续堆焊	380	38	52
900°C水淬	450	45	61
GB标准	-	≥30	-

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数：AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	3.2×350	4.0×400	5.0×400
电流范围(A)	平焊 70-120	100-170	160-220