

E3545Nb

说明：E3545Nb 是碱性低氢型药皮的高铬 35 镍 45 型热强不锈钢焊条。熔敷金属含铬、镍、碳含量较高，在 1000-1100℃高温条件下，抗氧化性和抗碳化性能优于 Cr25Ni35Nb，但熔敷金属的蠕变强度有所下降。焊接工艺良好，采用直流反接。

用途：用于 Cr35Ni45 型高温合金炉件焊接，如高温裂解炉盘管和转化器管等。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Si	Mn	Cr	Ni
标准值	0.40-0.60	≤1.20	≤1.50	34.0-38.0	44.0-50.0
一例	0.46	0.97	0.85	36.50	47.20
	P	S	Nb	Mo	
标准值	≤0.025	≤0.020	0.60-1.30	—	
一例	0.011	0.007	0.88	0.10	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
一例	890	12

焊条规格及参考电流（DC+）

焊条直径（mm）	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度（mm）	300	350	350	350
焊接电流（A）	60-80	90-110	130-150	160-200

注意事项：

- 1. 焊前焊条须经 300-350℃烘烤 2 小时。
- 2. 焊接层间温度应控制在 ≤150℃。