

E2848W

说明：E2848W 是碱性低氢型药皮的高碳铬 28 镍 48 钨 5 型热强不锈钢焊条。熔敷金属含铬、镍、碳含量较高，在 950-1250℃ 高温条件下，具有优异的高温强度、抗氧化性和抗碳化性能。焊接工艺良好，采用直流反接。

用途：用于承受高应力的 Cr28Ni48W 型高温合金炉件焊接，如裂解炉盘管，辐射管等。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni
标准值	0.40-0.60	0.50-1.20	0.50-1.50	27.0-30.0	47.0-54.0
一例	0.48	0.52	0.75	28.50	50.00
	P	S	W	Mo	
标准值	≤0.025	≤0.020	4.0-6.0	-	
一例	0.01	0.005	5.10	0.20	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
一例	920	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℃。