

E2553-16

符合：GB/T983 E2553-16

相当：AWS A5.4 E2253-16

说明：E2553 为铁素体-奥氏体双相不锈钢焊条，钛钙型药皮，焊条具有良好的焊接工艺性能。熔敷金属为铁素体与奥氏体两相组织，其中铁素体含量为 40-60%。因熔敷金属中碳含量低，且含有钼、氮、铜元素，熔敷金属具有良好的耐蚀性，尤其耐蚀性和应力腐蚀性能极为突出。

用途：主要用于含铜的 2205 和 2507 双相不锈钢焊接。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.06	0.5-1.5	≤1.0	≤0.03	≤0.04
一例	0.025	0.95	0.75	0.01	0.02
	Cr	Ni	Mo	N	Cu
标准值	24.0-27.0	6.5-8.5	2.9-3.9	0.10-0.25	1.5-2.5
一例	25.05	7.50	3.60	0.24	1.8

注：抗点蚀系数 $PRE=Cr\%+3.3xMo\%+16xN\%>40$

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	屈服强度 Rm (MPa)	伸长率 A(%)	温室冲击功 Akv (J)
标准值	≥760	-	≥13	-
一例	870	765	18	34

焊条规格及参考电流 (AC 或 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℃左右烘干保温 1 小时。
2. 清前清除焊件表面的油、锈、杂质。
3. 焊接时须用短弧操作，摆幅不要过大。