

F.V.520B

相当：GB/T983 E410NiMo-16

说明：F.V.520B 是钛钙型药皮铬镍钼铌马氏体时效不锈钢焊条，熔敷金属强度高，塑韧性及耐蚀性能好，采用直流反接。焊条工艺性能、抗裂性能及抗气孔性能优良。

用途：用于 F.V.520B 钢压缩机叶片轮的焊接，也可用于焊 Cr17Ni4 钢和 17-4PH 钢补焊。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	≤0.025	0.45-0.55	≤0.50	12.50-14.50	6.00-6.50
	Mo	Nb	P	S	
标准值	1.10-1.30	0.20-0.30	≤0.015	≤0.01	

熔敷金属力学性能（1030℃固溶&850 调质+560℃退火）

	抗拉强度 Rm (MPa)	屈服强度 ReL (MPa)	伸长率 A (%)	常温冲击功 AkV (J)
标准值	≥640	≥540	≥20	≥98

X 射线探伤要求：I 级

焊条规格及参考电流（DC+）

焊条直径	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度	250	350	350	350
焊接电流	50-80	80-110	110-160	160-200

注意事项：

- 1. 焊前焊条须经 250℃左右烘干保温 1h.
- 2. 清除焊件表面的油、锈、杂质。
- 3. 焊接时工件预热 150-200℃。
- 4. 焊接时须用短弧操作，摆幅不要过大。