

E2535Nb

说明：E2535Nb 是碱性低氢型药皮的高碳铬 25 镍 35 型热强不锈钢焊条。熔敷金属含铬、镍、碳含量较高，在 900-1100℃ 高温条件下，具有优异的高温强度、抗蠕变性能、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 Cr25Ni35 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	0.35-0.50	≤1.00	≤1.50	23.0-26.0	33.0-37.0
一例	0.48	0.49	0.55	24.50	35.20
	P	S	Nb	Mo	
标准值	≤0.025	≤0.020	0.40-1.00	—	
一例	0.013	0.007	0.78	0.20	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
一例	830	14

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℃。