

H08CrMoA HIC SJ110

符合：GB/T12470 H08CrMoA

说明： H08CrMoA HIC 是低硫磷 1.2%Cr-0.5%Mo 珠光体耐热钢埋弧焊丝，配合相应焊剂 SJ110 进行埋弧自动焊，焊道成型好，坡口内脱渣容易，具有良好的力学性能，尤其是-30℃低温冲击值可达 120J 以上。

用途： 用于焊接工作在 520℃ 以下的 15CrMoR (HIC) 等纯净度和力学性能要求高的耐热钢，如锅炉管道、高压容器、石化装备。

焊丝化学成份范围及熔敷金属化学成份一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Cr
焊丝	≤0.10	0.15-0.35	0.40-0.70	≤0.010	≤0.010	0.80-1.10
熔敷	0.065	0.18	0.66	0.008	0.005	1.03
	Mo	Cu	Ni	As	Sb	Sn
焊丝	0.40-0.60	≤0.2	≤0.3	—	—	—
熔敷	0.5	0.13	0.16	0.001	0.001	0.001

X 射线探伤要求： I 级

熔敷金属力学性能(690℃ × 6h)

	抗拉强度	常温屈服强	475℃屈服强度	伸长率	-30℃冲击功
	Rm(MPa)	Rel(MPa)	Rel(MPa)	A(%)	Akv(J)
一例	600	480	270	29	130

X 射线探伤要求： I 级

注意事项：

1. 焊剂使用前须 300~400℃ 烘焙 2 小时，焊丝使用前应是干燥、无油、无锈状态。
2. 焊接处须彻底清除铁锈，油污，水分等表面杂质。