

A437

符合：GB/T983 E310H-15

相当：AWS A5.4 E310H-15

说明：A437 是碱性低氢型药皮的高碳铬 25 镍 20 热强不锈钢焊条。熔敷金属含铬、镍、碳含量较高，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 HK40 耐热铸钢的焊接。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Si	Mn	Cr
标准值	0.35-0.45	≤0.75	1.0-2.5	25.0-28.0
	Ni	P	S	
标准值	20.0-22.5	≤0.03	≤0.03	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥620	≥8

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)	50-80	80-110	110-150	130-180

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℃。
3. 尽可能采用直流电源。