

## ER55-B2 HIC

符合：GB/T8110 ER55-B2 HIC

AWS A5.28 ER80S-B2

**说明：** ER55-B2 HIC 是低硫磷珠光体耐热钢用镀铜气保焊丝。具有优良的焊接工艺性能，电弧稳定，焊接飞溅少，焊缝成形美观，优良的综合机械能力。

**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。

### 熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	P	S
标准值	0.07- 0.12	0.40-0.70	0.40-0.70	≤0.025	≤0.025
一例	0.08	0.65	0.50	0.006	0.007
	Cr	Ni	Mo	Cu	
标准值	1.20- 1.50	≤0.20	0.40-0.65	≤0.35	
一例	1.28	0.04	0.57	0.14	

X 射线探伤要求： I 级

### 注意事项：

1. 预热及层间温度要求控制的 180~300℃ 之间，焊后热处理温度应在 680~700℃ 之间。
2. 焊接过程应严格控制焊接线能量。建议采用小线能量到达细化晶粒提升性能的目的，否则容易使焊接接头晶粒粗大，恶化焊接接头的机械性能。
3. 以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在使用产品前，应根据自身特点进行工艺评定。