

## KMN 焊条

符合：GB/T5118-95 E6015-B3

**说明：** KMN 焊条是仿飞利浦 KV3 焊条研制的，是合金钢焊芯低氢型焊条，采用直流反接，短弧操作。焊件焊前预热 300℃左右，焊后 720~750℃回火处理。

**用途：** 该焊条可用于焊接 KMN(15Cr2Mo1A)和 2.25 Cr1Mo 类珠光体耐热钢结构等，如压缩叶轮、汽轮机件、合成化工机械、石油裂化设备等。

## 熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
标准值	≤0.10	0.50-0.90	≤0.50	2.00-2.50	0.90-1.20	≤0.010	≤0.010

## 熔敷金属力学性能 (720℃ × 2h 回火)

	抗拉强度 Rm (MPa)	屈服强度 ReI (MPa)	伸长率 A (%)	常温冲击功 Akv (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥640	≥540	≥20	≥98	≤4.0

X 射线探伤要求：Ⅰ级

## 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	400	400
焊接电流 (A)	60~90	90~120	140~180	170~210

## 注意事项：

1. 焊前焊条须经 350℃~380℃烘焙 1 小时，随烘随用。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈，油污，水分等杂质。