

ER-507

GB/T 5118 E5515-5CM
EN ISO 3580-A E(CrMo5) B 4.2

特性与用途 |

低氢钨型含5%Cr-0.5%Mo的珠光体热强钢用手焊条，具有高温抗氢侵蚀性能。采用直
接，短弧操作，可全位置焊接。焊件需预热至300-400℃（整个焊接过程须保持此温度），并
740-760℃回火处理。

主要用于Cr5Mo5钢。

成反
焊后

