



图 15NiCuMoNb5、WB36钢的焊

热  
强  
钢

**注意事项**

1. 焊前应将母材预热至150℃左右, 在700℃正火, 然后快冷, 大厚度进行正火+回火。
2. 切割前焊条要先经350~400℃烘1~2小时。

| 化学成分          | 力学性能      | 其他        |
|---------------|-----------|-----------|
| C: 0.08       | 屈服强度: 480 | 伸长率: 20   |
| Mn: 0.03      | 抗拉强度: 620 | 断面收缩率: 50 |
| P: 0.005      | 冲击功: 270  | 硬度: 163   |
| S: 0.001      |           |           |
| Si: 0.40-0.65 |           |           |
| W: 0.005      |           |           |
| Cr: 0.005     |           |           |
| Ni: 0.005     |           |           |
| Mo: 0.005     |           |           |
| Cu: 0.005     |           |           |
| Nb: 0.005     |           |           |

