

R526.70

EN: 18 8 SiMn
AWS ER 307 LSi



R526.70

该焊丝等级适用于耐热铬钢和奥氏体钢的连接焊和及表面堆焊，也可用于非合金/低合金钢与奥氏体钢的连接。即使在焊接可焊性较差的钢材时，该焊接材料仍能产出机械强度高且抗裂性能优异的焊缝金属。此外，该材料还可作为硬质表面的缓冲层使用。其耐腐蚀性能与304材料相当。

化学成分(标称值) %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.07	0.90	7.0	18.3	8.0	<0.20	0.050

物理性能

状态: 固熔处理

密度	7.9 g / cm ³
弹性模数, E	200 GPa
比热 0-100°C	470 J / kg°C

典型机械性能

热处理状态 固熔化处理

屈服强度	Rp0.2	260 N / mm ²
抗拉强度	Rm	610 N / mm ²
延伸率	A10	60 %

热处理

	1100 °C
固熔处理温度	2000 °F

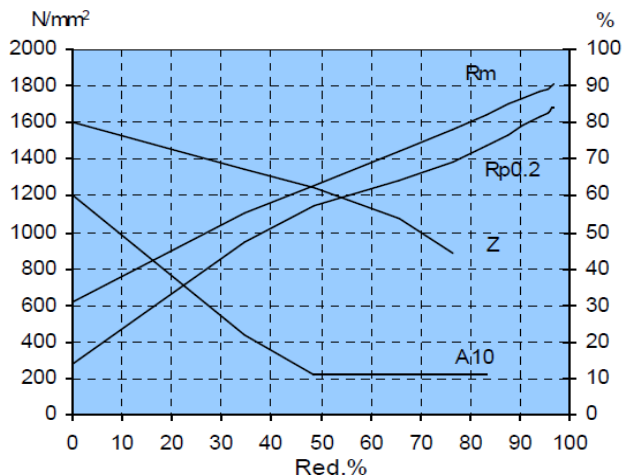
最大工作温度

空气中工作温度	°C
	°F
空气中起皮温度	850 °C
	1560 °F

热导率

20 °C	15.0 W / mK
-------	-------------

DEFORMATION GRAPH



热膨胀系数

热膨胀系数每°C x 10-6 从30°C 到:

100 °C	14.6
200 °C	18.3
300 °C	19.3

RESISTIVITY

20 °C	750 μΩmm
-------	----------