

Dual Shield 9000-B3

Dual Shield 9000-B3 是一种全位置药芯焊条, 可产生 2.25% Cr - 1% Mo 焊缝金属。分析结果与 Dual Shield 98 CM 非常相似, 不同处在于 9000-B3 可用于全位置焊接。焊缝金属分析结果与 E9018-B3 低氢焊条类似。Dual Shield 9000-B3 推荐用于焊接 2.25% Cr - 1% Mo 钢。此焊丝设计用于实施单道或多道焊接。可以使用 100% CO₂ 和 75%Ar-25% CO₂ 的保护气。

技术参数

分类	ASME SFA 5.36 ASME SFA 5.29 AWS A5.36 : E91T1-C1PZ-B3 AWS A5.29 : E91T1-B3C
----	--

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
100% CO ₂			
释放应力 3 hour(s) 690 ° C	642 MPa	739 MPa	20 %

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
100% CO ₂						
0.06	0.60	0.60	0.008	0.01	2.20	1.00

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	效率 (%)	熔敷率
75% Ar - 25% CO ₂					
1.6 mm	410 A	33 V	889 cm/min	88 %	6.35 kg/h
1.2 mm	150 A	28 V	508 cm/min	86 %	1.91 kg/h
1.4 mm	245 A	28 V	635 cm/min	86 %	3.31 kg/h
1.6 mm	500 A	39 V	1270 cm/min	87 %	9.11 kg/h
1.2 mm	290 A	33 V	1270 cm/min	87 %	4.85 kg/h
1.4 mm	155 A	25 V	381 cm/min	87 %	2 kg/h
1.2 mm	250 A	30 V	1016 cm/min	87 %	3.86 kg/h
1.2 mm	330 A	34 V	1524 cm/min	87 %	5.76 kg/h
1.6 mm	300 A	30 V	35 cm/min	87 %	4.63 kg/h
1.4 mm	430 A	37 V	1524 cm/min	87 %	7.98 kg/h
1.4 mm	310 A	33 V	889 cm/min	85 %	4.63 kg/h
1.6 mm	450 A	33 V	1016 cm/min	87 %	7.3 kg/h
1.6 mm	365 A	33 V	762 cm/min	86 %	5.58 kg/h
1.2 mm	210 A	29 V	762 cm/min	86 %	86 kg/h
1.6 mm	190 A	27 V	38 cm/min	87 %	2.77 kg/h
1.4 mm	360 A	36 V	1143 cm/min	85 %	6.03 kg/h