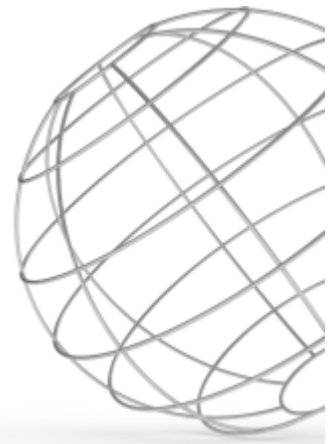




## R526.18

EN: 1997 Mn  
AWS: ER 307Si



R526.18是一种用于联结焊焊丝并且可用作耐热铬钢和奥氏体钢堆焊,用于非合金钢/低合金钢或铬钢与奥氏体钢联结焊.此种钢用于焊接的金属具有优良的机械性能和抗裂纹能力.当待焊金属焊接性能差时,也可用于淬硬表面的过渡层.

### 化学成份 (标准 %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N		
0.070	0.90	6.90	19.1	8.8	<0.30	0.060		

PRE: (耐点腐蚀当量 = Cr + 3.1 x Mo + 25 x N)

备注

### 物理性能

状态 固熔化处理

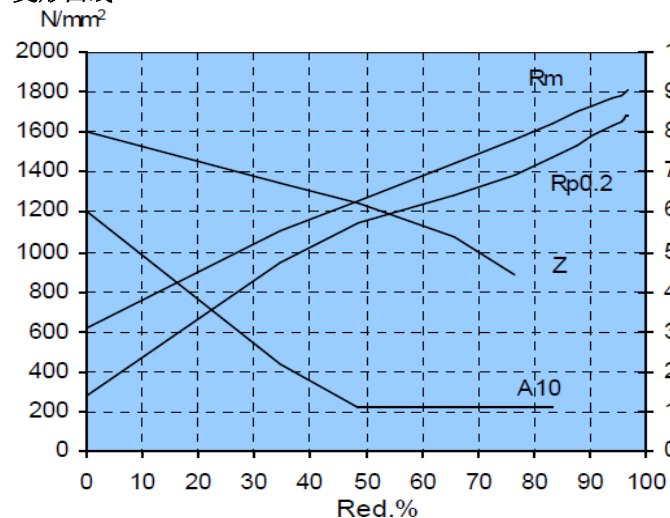
密度	7.9 g / cm <sup>3</sup>
弹性模数, E	GPa
比热 0-100°C	500 J / kg°C

### 典型机械性能

热处理状态: 固熔化处理

屈服强度	Rp0.2	min. 180 N / mm <sup>2</sup>
抗拉强度	Rm	500-620 N / mm <sup>2</sup>
延伸率	A10	min. 45 %

### 变形曲线



### 热处理

固熔化处理温度	1100 °C
	2000 °F

### 最大工作温度

空气中的工作温度	°C
	°F
空气中的起皮温度	850 °C
	1560 °F

### 热导率

20 °C	15.0 W / mK

### 热膨胀系数

热膨胀系数每°C x 10<sup>-6</sup> 从20°C 到:

100 °C	14.6
500 °C	18.3
800 °C	19.3

### 电阻率

20 °C	750 μΩmm