



55

0.25% 0.60% 30 35 45 50
ZG230-450 ZG270-500 ZG310-570 ZG340-640
0.30%
0.50%

1

2

C0

1

2

E308L-16 A102 E308L-15

A107 E309-16 A302 E309-15 A307 E310-16 A402 E310-15 A407

3

T₀=550

C-0.12 +0.4δ T₀ C %

δ mm

30 35 45

1

表 1 中碳钢焊接的预热温度及焊后回火温度

钢号	焊件厚度/mm	操作工艺		焊条类别	说明	
		预热层间温度/℃	消除应力回火温度/℃			
30	~25	>50	600~650	非低氢型焊条	1、局部预热的坡口两侧加热范围为150~200mm	
				低氢型焊条		
35	25~50	>100		低氢型		2、焊接过程中可以锤击焊缝，以减小焊接残余应力。
		>150		非低氢型		
45	50~100	>150		低氢型		
		>200		低氢型		

4

U V

5

30%

6

600 650

10mm 1h

35 ZG270-500

2

600 650

() 55 ZG340-640

55 0.52% 0.60% ZG340-640

0.5% 0.60%

0.66%

1

E6016-D1 J606

E6015-D1 J607

E4316 J426 E4315

J427 E5016 J506 E5015 J507

2

250

350 400

3

4

650 5

2.5h

24h