

MS MartensiticSteel

1600MPa

Cr13

1Cr13 2Cr13 3Cr13 4Cr13

Cr12

W Mo V Ti Nb

1Cr11MoV 1Cr12WMoV

1Cr13

1

2

1

-

2

375 575

1

2

25-20 25-13

400 450

HJ172 HJ173 HJ251 TIG

3

1

表 1 马氏体钢焊接时推荐采用的预热温度、热输入

碳的质量分数 (%)	预热温度范围/℃	焊接热输入	焊后热处理要求
0.10以下	100~150	中等热输入	按壁厚度
0.10~0.20	150~250	中等热输入	任何厚度均需热处理
0.20~0.50	250~300	高热输入	任何厚度均需热处理

4

Ms

2

