

E9Mo-15耐热钢焊条

产品名称	E9Mo-15耐热钢焊条
公司名称	泰州博世焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 江苏 泰州市海陵区 东风路38号
联系电话	86 523 86210516 18952607911

产品详情

型号	R707/GB E9Mo-15/AWS E505-15	材质	Cr9Mo
焊芯直径	2.5/3.2/4.0/5.0 (mm)	品牌	博大
类型	耐热钢焊条	药皮性质	碱性焊条
适用范围	用于焊接Cr9Mo耐热钢结构及过热器管道等	产地	泰州

r707

符合：gb e9mo-15

aws e505-15

说明：博大牌r707是低氢钠型药皮的cr9mo耐热钢焊条。采用直流反接，短弧操作，可全位置焊接。焊前焊件需预热至300-400 ，焊后经730-750 回火处理。

用途：适用于焊接cr9mo钢结构及过热器管道等。

熔敷金属化学成份：

c	mn	si	cr	ni	mo	v	w	s
0.15	0.5-1.0	0.50	8.5-10.0	-	0.7-1.0	-	-	0.

熔敷金属力学性能：(730-750 保温4h，然后空冷)

试验项目	抗拉强度 b (mpa)	伸长率 5 (%)
保证值	590	16

参考电流 : (dc+)

焊条直径 (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 (a)	60 ~ 90	90 ~ 120	140 ~ 180	170 ~ 210

注意事项 :

- 1.焊前焊条需经350 烘焙1小时 , 随烘随用 ;
- 2.焊前焊件清除油、水、锈等杂质。