

# R337耐热钢焊条 E5515-1CMVNB热强钢焊条

产品名称	R337耐热钢焊条 E5515-1CMVNB热强钢焊条
公司名称	苏州壹胜佰焊接材料有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	品牌:壹胜佰焊材 型号:R337耐热钢焊条 产地:江苏 苏州
公司地址	苏州市吴中区长桥街道苏蠡路51号7幢1627室
联系电话	15851421191

## 产品详情

### R337耐热钢焊条 R337耐热钢焊条

产品说明：R337是低氢钠型药皮药皮含Cr1.2%-Mo0.9%-VNb的低合金耐热钢焊条，采用直流反接，短弧操作，可进行全位置焊接。焊前焊件预热至320360，并保持该层间温度。焊后需经高温回火处理。

用途：适用于焊接工作温度在570以下的锅炉蒸汽管道和集箱（如15Cr1MoV等）及相应成分的低合金耐热钢。

### 熔敷金属化学成分

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo
标准值	0.050.12	1.00	0.60	1.502.50	0.300.80

例值	0.065	0.90	0.38	1.95	0.65
元素	V	W	B	S	P
标准值	0.200.60	0.0010.003	0.030	0.45	0.40

### 熔敷金属力学性能（焊后760±15℃回火处理）

试验项目	抗拉强度	屈服强度	伸长率	常温冲击吸收功
	Rm / MPa	ReL或Rp0.2/ MPa	A /	AKV / J
标准值	550	460	15	27

X射线探伤：级。

药皮含水量或熔敷金属扩散氢含量：0.30或10.0mL/100g。

### 参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	6090	90120	130170	170210

### 注意事项：

1. 焊前焊条须经350烘焙1小时，随烘随用。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。