

R310热强钢焊条 E5540-1CMV E5500-B2-V焊条

产品名称	R310热强钢焊条 E5540-1CMV E5500-B2-V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:R310热强钢焊条 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

R310耐热钢焊条 热强钢焊条

符合：GB/T：E5540-1CMV E5500-B2-V

说明：R310是特殊药皮的含Cr1-Mo0.5-V的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。具有良好的抗气孔和冷弯塑性。焊件应根据结构特点进行适当的预热及焊后热处理。

用途：用于焊接工作温度在540以下的珠光体耐热钢（如12CrMoV）结构，如高温高压锅炉管道，石油裂化设备，高温合成化工设备等。

熔敷金属化学成分

元素	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	V
标准值	0.050.1 2	0.90	0.60	0.801.5 0	0.20	0.40	0.015	0.1-0.35
例值	0.070	0.76	0.48	1.29	0.01	0.52	0.010	0.14

熔敷金属力学性能（焊后 $690 \pm 15 \times 1\text{h}$ 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	14	54

X射线探伤：级。

药皮含水量或熔敷金属扩散氢含量：0.15 或4.0mL/100g。

参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	5085	80130	120180	170220

注意事项：

1. 焊前焊条须经400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。

注意事项：

