

# 哈焊所哈威尔W707DR超低氢型药皮低温钢焊条

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 哈焊所哈威尔W707DR超低氢型药皮低温钢焊条 |
| 公司名称 | 无锡市锡山南洋焊接材料有限公司         |
| 价格   | .00/个                   |
| 规格参数 |                         |
| 公司地址 | 无锡市金桥商贸城北大楼由西向东第四间      |
| 联系电话 | 83127926 18661051093    |

## 产品详情

W707DR

符合:AWSA 5.5 E8016-C1

GB/T 5118 E5515-C1 JB/T 4747

说明及用途:超低氢型药皮低温钢焊条。-70 具有良好的冲击韧性。直流反接,可全位置焊接。用于焊接-70 低温钢

结构,如ASME SA 203Gr.B、09MnNiDR等。熔敷金属化学成分(%)

Si Mn P Ni

例值 0.055 0.25 0.55 0.004 0.010 2.44

熔敷金属力学性能;

试验项目 温度 抗拉强度 屈服强度 延伸率 冲击功 热处理

( ) Rm(Mpa) RPa2(Mpa) A(%) Akv(1-70 )

例值 室温 570 480 24 145 590 x5h

\*实际操作时热处理制度由供需双方协商或根据现场工况条件(如试件厚度等)另行制定。熔敷金属扩散氢含量H(甘油法):3m1/100g药皮含水量:0.20

熔敷金属射线检测;熔敷金属射线检测按JB/T4730.2进行,射线检测技术应不低于AB级,熔敷金属的质量等级不低于】级。参考电流:(DC')

焊条直径(mm) 2.5 3.2 +4.0 5.0

焊接电流(A) 70~100 110~140 140~180 180--220

注意事项:

- 1.焊前焊条须经 350 烘焙 1h，随烘随用。
- 2.注意控制屋(道)间温度在 250 以下。
- 3.焊接时须用短弧操作，以窄焊道为宜。