

哈焊所哈威尔W107DR低氢钠型药皮低温钢焊条

产品名称	哈焊所哈威尔W107DR低氢钠型药皮低温钢焊条
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

W107DR

符合:AWS A55 E7015-C2L

GB/T 5118 E5015-C2L JB/T 4747

说明及用途:低氢钠型药皮低温钢焊条。-101 具有良好的冲击韧性，直流反接，可全位置焊接，用于焊接-101 工作

ASME SA 203Gr.E低温钢结构。

熔敷金属化学成分(%)

4

Si Mn Ni

例值 0.047 0.10 0.35 0.005 0.010 3.50

熔敷金属力学性能:

温度 抗拉强度 屈服强度 延伸率 冲击功

试验项目 热处理

() Rm(Mpa) RPo.z(Mpa) A(%) Akv(1-101)

例值 室温 530 440 28 102 590 *5h

*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);<4ml/100g药皮含水量:50.25%

熔敷金属射线检测;熔敷金属射线检测按JB/T

4730.2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Ⅱ级。参考电流:(DC)

焊条直径(mm) 2.5 3.2 4.0

焊接电流(A) 70~100 110~140 140~180

注意事项:

- 1、焊前焊条须经 350 烘培 1h，随烘随用。
- 2、注意控制层(道)间温度在 150 以下。
- 3、焊接时须用短弧操作，以窄焊道为宜，收弧时须填满弧坑，防止发生弧坑裂纹。