

## J607Ni 低合金高强度钢焊条

产品名称	J607Ni 低合金高强度钢焊条
公司名称	河北屹立焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县祥和街58号
联系电话	0319-5398365 15132909851

### 产品详情

J607Ni 低合金高强度钢焊条 符合：GB E6015-G 相当：AWS E9015-G 说明：J607Ni是低氢钠型药皮的低合金高强度钢焊条。采用直流反接，可进行全位置焊接。熔敷金属在350 以下能保持焊态强度，在375 以上开始明显软化，具有良好的抗再热裂性能。用途：用于相应强度等级，并有再热裂纹倾向钢结构的焊接，如核反应堆壳体，锅炉汽包，化工容器，贮罐等的焊接和补焊。注意事项：焊前焊条必须经350-400 烘焙1h，随烘随用。焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。

焊接时采用短弧操作，以窄道为宜。熔敷金属化学成份：(%) C Mn Si Ni S P

0.10 1.00 0.80 1.20-1.50 0.035 0.035 熔敷金属力学性能 试验项目 抗拉强度 ( b )

MPa 屈服点 ( s ) MPa 伸长率 ( 5 ) % 冲击功Ak<sub>v</sub> ( J ) -40

保证值 590 490 15 34 一般结果 600-680 500 20-28 34 药皮含水量： 0.15%

X射线探伤要求：I级 参考电流：( DC+ ) 焊条直径 ( mm ) 2.5 3.2 4.0 5.0

焊接电流 ( A ) 70-90 90-130 140-170 180-220