

低温钢焊条

产品名称	低温钢焊条
公司名称	河北铭洋特种耐磨焊条有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北邢台威县南街开发区116号
联系电话	0136-53394423

产品详情

W107Ni

说明: W107Ni是低氢钠型药皮含Ni的低温钢焊条，直流反接，可全位置焊接。由于焊缝含有5%左右的Ni，焊缝金属具有良好的回火稳定性。

用途: 焊接06AlNbCuN、06MnNb及3.5Ni钢结构。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Cu Ni Mo 保证值 0.08 0.50 0.30 0.020 0.020 0.50
4.00~5.50 0.30

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 490 390 16 27(-100)

熔敷金属扩散氢含量: 4.0ml/100g(甘油法) X射线探伤: 级 参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 2.0 2.5
3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 40~70 60~90 100~130 150~180 170~210

注意事项: 1.焊前焊条须经350 左右烘焙1h，随烘随用。

2.焊接时尽量采用中小规范，多层多道焊，层温控制在200 以下。进入系统订购

W607 符合 GB E5015-G

说明: W607是低氢钠型药皮的含Ni的低温钢焊条，直流反接，可全位置焊接。在-60 时焊缝金属仍具有良好的冲击韧性。

用途: 焊接-60 低温钢结构，如13MnSi63、09MnNiNb、E36等。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.07 1.2~1.7 0.50 0.035 0.035 0.60~1.00

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 490 390 22 27(-60)

熔敷金属扩散氢含量: 6.0ml/100g(甘油法) / X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 40~70 60~90 90~120 140~180
170~210

注意事项: 1.焊前焊条须经350 左右烘焙1h, 随烘随用。 2.焊前必须清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。

进入系统订购

W707

说明: W707是低氢钠型药皮的低温钢焊条, 直流反接, 可全位置焊接。在-70 时焊缝金属仍具有良好的冲击韧性。

用途: 焊接-70 工作的低温钢结构, 如09Mn2V、09MnTiCuRe等。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Cu 保证值 0.10 2.0 0.2 0.035 0.035 0.7

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 490 — 18 27(-70)

/ 熔敷金属扩散氢含量: 6.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 40~70 60~90 90~120 140~180
170~210

注意事项: 1.焊前焊条须经350 左右烘焙1h, 随烘随用。
2.焊接时应尽量采用中小规范、多层多道焊、层温控制在200 以下

进入系统订购

W707Ni 符合 GB E5515-C1 相当 AWS E8015-C1

说明: W707Ni是低氢钠型药皮含Ni的低温钢焊条, 直流反接, 可全位置焊接。在-70 时焊缝金属仍具有良好的冲击韧性。

用途: 焊接-70 工作的09Mn2V、06MnVAI和3.5Ni钢等低温结构。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.12 1.25 0.60 0.035 0.035 2.00~2.75

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 540 440 17 27(-70)

熔敷金属扩散氢含量: 6.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 40~70 60~90 90~120 140~180
170~210

注意事项: 1.焊前焊条须经350 左右烘焙1h, 随烘随用。 2.焊前必须清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。
3.焊接时采用短弧操作, 以窄道焊为宜。

进入系统订购

W807 符合 GB E5515-G

说明: W807是低氢钠型药皮含Ni的低温钢焊条, 直流反接, 可全位置焊接。在-80 时焊缝金属仍具有良好的冲击韧性。

用途: 焊接-80 工作的1.5Ni钢结构。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.07 1.1~1.4 0.50 0.035 0.035 1.20~1.60

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 540 440 22 27(-80)

熔敷金属扩散氢含量: 6.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流 (DC+)焊条直径(mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 40~70 60~90 90~130 140~180
170~210

注意事项: 1.焊前焊条须经350 左右烘焙1h, 随烘随用。
2.焊接时应尽量采用中小规范, 多层多道焊, 层温控制在200 以下。
2.焊前必须清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。

进入系统订购

W907Ni 符合 GB E5515-C2 相当 AWS E8015-C2

说明: W907Ni是低氢钠型药皮含Ni的低温钢焊条, 直流反接, 可全位置焊接。在-90 时焊缝金属仍具有

良好的冲击韧性。

用途: 焊接-90 工作的3.5Ni的低温用的低合金钢结构。

熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S P Ni 保证值 0.12 1.25 0.60 0.035 0.035 3.00~3.75

熔敷金属力学性能试验项目 b(MPa) s(MPa) 5(%) Akv1(J) 保证值 540 440 17 27(-90)

熔敷金属扩散氢含量: 6.0ml/100g(甘油法)

X射线探伤: 级

参考电流(DC+)焊条直径(mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 40~70 60~90 90~120 140~180
170~210

注意事项: 1.焊前焊条须经350 左右烘焙1h , 随烘随用。