

## : 江西上海南方牌R307耐热钢电焊条

产品名称	: 江西上海南方牌R307耐热钢电焊条
公司名称	李书格
价格	18.00/公斤
规格参数	
公司地址	中国 江西 南昌市西湖区 建设西路388号
联系电话	86 0791 86538648 13387001979

## 产品详情

用于焊接工作温度低于520 ° c1%铬0.5钼低合金钢，如锅炉管道，高压容器，石油精炼设备等，也可用于焊接30铬锰硅铸钢。

钼和铬钼耐热钢焊条简明表

牌号	gb标准	aws标准	药皮类型	焊接电源	主要用途
r106fe	e5018-a1	e7018-a1	低氢型	ac、 dc+	用于焊接工作温度在510 以下的锅炉管道（如15mo），也可用于焊接一般的低合金钢。
r107	e5015-a1	e7015-a1	低氢型	dc+	用于焊接工作温度在510 以下的锅炉管道（如15mo等），也可用于焊接一般的低合金高强度钢。
r202	e5503-b1		钛钙型	ac、 dc	用于工作温度在510 以下的珠光体耐热钢结构（如12crmo）及蒸汽管道，过热器管道等。
r207	e5515-b1	e8015-b1	低氢型	dc+	用于焊接工作温度在510 以下的crmo珠光体耐热钢结构（如12crmo）和高温、高压下的化学容器等相应的钢种。
r306fe	e5518-b2	e8018-b2	低氢型	ac、 dc+	用于cr1%-mo0.5%的珠光体耐热钢（如15crmo）的焊接，例如，工作温度在550 以下的锅炉受热面管子和工作温度在520 以下的蒸汽管道，高压容器等，也可用于30crmosi铸钢件的焊接。
r307	e5515-b2	e8015-b2	低氢型	dc+	用于焊接工作温度在520 以下的cr1%-mo0.5%耐热钢，如锅炉管道、高压容器、石油精炼设备等，也可用于焊接30crmosi铸钢件。
r310	e5500-b2-v		特殊型	ac、 dc+	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

r317	e5515-b2-v		低氢型	dc+	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。
r327	e5515-b2-vw		低氢型	dc+	用于焊接工作温度在570 以下的15crmov等珠光体耐热钢。
r337	e5515-b2-vnb		低氢型	dc+	用于焊接工作温度在570 以下的15crmov等珠光体耐热钢。
r347	e5515-b3-vwb		低氢型	dc+	用于焊接工作温度在620 以下相应的珠光体耐热钢结构。如高温、高压汽轮发电机组、锅炉管道等。
r407	e6015-b3	e9015-b3	低氢型	dc+	用于焊接cr2.5mo类珠光体耐热钢结构。如550 以下工作的高温高压管道，合成化工设备，石油裂化设备等。
r417	e5515-b3-vnb		低氢型	dc+	用于焊接工作温度在620 以下的12cr3movsitib类珠光体耐热钢结构，如高温高压锅炉管道等。
r507	e5mov-15		低氢型	dc+	用于焊接cr5mo类珠光体耐热钢结构，如400 的高温抗氢腐蚀的管道。
r507d	e5mov-15		低氢型	dc+	用于cr5mo类珠光体耐热钢结构的打底焊。
r517a			低氢型	dc+	用于焊接工作温度在650 以下的10cr5mowvtib(g106)等珠光体耐热钢，如高温高压锅炉再热器管。
r707	e9mo-15		低氢型	dc+	用于焊接cr9mo耐热钢结构及过热器管道等。
r717			低氢型	dc+	用于焊接cr9moniv（如t91）耐热钢结构及过热器管道等。
r802	e11movni-16		钛钙型	ac、dc	用于焊接工作温度565 以下的cr11mov耐热钢结构。
r807	e11movni-15		低氢型	dc+	用于焊接工作温度565 以下的cr11mov耐热钢结构。如高压汽轮机的变速级叶片等。
r817	e11movniw-15		低氢型	dc+	用于焊接工作温度580 以下的cr11monivw类热强钢过热器及蒸汽管道等。

### 钼和铬钼耐热钢焊条使用说明:

执行gb/t5118-1995标准或gb/t983-1995标准

耐热钢在高温下具有化学稳定性和足够的强度，并有抗气体腐蚀的能力，根据化学成分和显微组织，耐热钢可分为珠光体钢、马氏体钢、铁素体钢和奥氏体钢。

这一部分主要介绍珠光体耐热钢和马氏体耐热钢在焊接时选择不同型号焊条的方法。

- 1、马氏体耐热钢的焊接 马氏体耐热钢包括含铬5-9%的中铬钢和含铬12%的高铬钢，此类钢淬硬倾向大。焊后易得到高硬度马氏体和贝氏体，使脆性增加，残余应力也较大，易产生冷裂纹，所以焊前必须进行预热和层间保温，焊后随即进行高温回火。
  - 2、珠光体耐热钢的焊接 珠光体耐热钢电焊条不含ni，含cr不多，还有其它合金元素，如mo、v、nb、w等。由于钢中碳和合金元素的共同作用，在焊接时极易形成淬硬组织，可焊性差，所以要求焊前预热，焊后回火处理。异种钢焊接时，一般选用与中间成分相应的焊接材料，如cr2.25mo钢与cr-mo钢焊接时选用r317或r307焊条。并同时采用适应焊接性差的那种钢的预热温度和焊后回火处理。
- 单用一种焊接材料或厚壁管焊接，应选用碱性耐热钢焊条，它比酸性耐热钢焊条抗裂性能好。