

W707Ni低温钢电焊条 直流反接，可全位置焊接

产品名称	W707Ni低温钢电焊条 直流反接，可全位置焊接
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:卓君焊材 规格:3.2mm 规格:4.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

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 时熔敷金属仍具有良好的冲击韧性。

用途:

焊接-70 工作的09Mn2V、06MnVAl和3.5Ni钢等低温结构。

熔敷金属化学成分(%)

保证值	0.12	1.25	0.60	0.030	0.030	2.00~2.75
例值	0.057	0.90	0.30	0.006	0.015	2.50

熔敷金属力学性能 (620 × 1h)

保证值	550	460	17	27
例值	610	520	28	90

X射线探伤:

级

参考电流 (DC+)

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 ~ 400 烘焙1.5h，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。

焊接位置: