

万众W707NiCu低氢钠型低温钢焊条

产品名称	万众W707NiCu低氢钠型低温钢焊条
公司名称	湖北诚朋焊割器材有限公司
价格	.00/个
规格参数	焊芯直径:3.2、4.0、5.0 (mm) 加工定制:否
公司地址	陈家湾小区47-48号
联系电话	0714-6217144 13971761831

产品详情

焊芯直径：3.2、4.0、5.0 (mm) 焊接电流：90~120、130~170、170 加工定制：否
~210 (A)

材质：低温钢 产地：黄石 类型：低温钢焊条
型号：W707NiCu 直径：3.2、4.0、5.0 (mm) 电流幅度：90~120、130~170、170
~210 (A)

适用范围：用于焊接09Mn2V、09 MnTiCuRe、09MnNiDR (WH440N
iD) 等低温钢。 品牌：万众

说明：
w707nicu是低氢钠型药皮的低温钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接。在-70 时熔敷金属具有良好的冲击韧性。

用途：用于焊接09mn2v、09mnticure、09mnnidr (wh440nid) 等低温钢。

熔敷金属化学成分 (质量分数) (%)

c	mn	si	ni	cu	s	p
0.10	1.25	0.50	0.80~1.20	0.80~1.00	0.020	0.025

熔敷金属力学性能 ((620 ± 15) × 1h热处理)

试验项目	rm/mpa	rel/mpa	a(%)	kv2/j(-70)
保证值	490	390	22	27

熔敷金属扩散氢含量： 6.0ml/100g（甘油法）或 10ml/100g（水银法或色谱法）；

x射线探伤要求： 级。

参考电流

焊条直径/mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流/a	90~120	130~170	170~210

注意事项：

- 1、焊前焊条须经350 左右烘焙1小时，随烘随用；
- 2、焊前须清除焊件铁锈、油污、水分等；
- 3、焊接时尽量采用小线能量，多层多道焊。