

低温钢焊条W607 W607H W707Ni W907Ni W107 W107Ni W406Fe

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 低温钢焊条W607 W607H W707Ni W907Ni W107 W107Ni W406Fe |
| 公司名称 | 河北卓君焊接材料有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 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

(W607)

符合：JB E5015-G GB E5015-G

AWS/ASME E7015-G

说明：ZJ.607R是低氢纳型药皮的压力容器用钢专用低温钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接，在—60 时焊缝金属仍具有良好的冲击韧性。

用途：用于压力容器—60 低温钢结构的焊接。

熔敷金属化学成分：（%）

C

Ni

Si

Mn

P

— 0.50

0.60

1.25

0.020

熔敷金属力学性能：（620 ×1h回火）

抗拉强度 b (Mpa)

屈服点 s(Mpa)

伸长率 s (%)

490-590

390

22

药皮含水量 0.25%

X射线探伤要求：I级

参考电流：(DC +)

焊条直径 (mm)

3.2

4.0

5.0

焊接电流 (A)

100-120

140-180

170-210