

低温W607 W607H W707Ni W907Ni W107 W107Ni W406Fe电焊条

产品名称	低温W607 W607H W707Ni W907Ni W107 W107Ni W406Fe电焊条
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	规格:2.5-5.0mm
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

低温钢焊条主要是指用于在低温下工作的结构，对[焊缝金属](#)的低温韧性有严格要求。因此，一般要求焊条药皮均采用低氢型，而且在熔敷金属中，往往加入了一定剂量的镍，以提高低温韧性。

焊条由焊芯及药皮两部分构成。焊条是在金属焊芯外将涂料（药皮）均匀、向心地压涂在焊芯上。焊条种类不同，焊芯也不同。焊芯即焊条的金属芯，为了保证焊缝的质量与性能，对焊芯中各金属元素的含量都有严格的规定，特别是对有害杂质（如硫、磷等）的含量，应有严格的限制，优于母材。焊条中被药皮包覆的金属芯称为焊芯。焊芯一般是一根具有一定长度及直径的钢丝。焊接时，焊芯有两个作用：一是传导焊接电流，产生电弧把电能转换成热能，二是焊芯本身熔化作为填充金属与液体母材金属熔合形成焊缝。

W607低温钢焊条用途

用于焊接工作温度在-60 以下的低温钢如13MnSi63、09MnNiNb、E36等。

W607低温钢焊条熔敷金属化学成分（质量分数） (%) C

W607低温钢焊条熔敷金属力学性能（(620 ± 15) × 1h热处理） 试验项目

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。

抗

W607低温钢焊条参考电流	焊条直径/mm	2.0	2.5
---------------	---------	-----	-----

W607低温钢焊条注意事项：

1、焊前焊条须经350 左右烘焙1小时，随烘随用；2、焊前必须清除焊件铁锈、油污、水分等；3、焊前焊件可进行150 左右预热，以防止产生裂纹。