

## J857Cr低合金高强钢焊条

产品名称	J857Cr低合金高强钢焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:J857Cr
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

## 产品详情

j857cr低合金高强钢焊条由于焊材种类繁多，型号未能一一列出，有其他需求请联系铸桥焊材，将真诚为您服务

符合 gb/t 5118 e8515-g aws a5.5 e12015-g iso 18275-b-e 83 15-g p

说明: j857cr是低氢钠型药皮的低合金高强钢焊条,采用直流反接,可进行全位置焊接。用途:用于焊接抗拉强度相当于830n/mm2左右的低合金高强度钢受压容器和其它结构的焊接。如14crmnmovb、30crmo、35crmo钢等。

熔敷金属化学成分(%)								
试验项目	c	mn	si	s	p	cr	mo	v
保证值	0.15	1.00	0.60	0.035	0.035	0.7~1.10	0.5~1.00	0.05~0.15
例值	0.078	1.70	0.32	0.005	0.015	1.00	0.92	0.06

  

熔敷金属力学性能 (620 × 1h)				
试验项目	rm (n/mm2)	rel (n/mm2)	a(%)	kv2(j)
				常温
保证值	830	740	12	—(

例值 830 815 21 76

熔敷金属扩散氢含量: 5.0ml/100g(色谱法或水银法)

x射线探伤要求: 级

参考电流 (dc+)

焊条直径(mm)

2.5

3.2

4.0

5.0

焊接电流(a)

60~90

80~110

130~170

160~200

注意事项: 1. 焊前焊条须经400 烘焙1h, 然后放在100-150 保温箱内, 随用随取。2. 焊前清除焊件铁锈及脏物, 并预热200 左右。3. 焊后可经600-650 回火, 以清除内应力。

焊接位置: