

R317耐热钢焊条

产品名称	R317耐热钢焊条
公司名称	清河县北创焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:北创 型号:E5515-B2-V
公司地址	河北省清河县葛仙庄镇王化庄生态园停车场东100米路南
联系电话	0319-8198886 15097921119

产品详情

r317

符合 gb/t 5118 e5515-b2-v

iso 3580-b-

e5515-g

说明：

r317是低氢钠型药皮的cr1%-mo0.5%-v的珠光体耐热钢焊条，直流反接，可全位置焊接。焊件应根据结构特点进行适当的预热及焊后热处理。

用途：

用于焊接工作温度在540 以下的珠光体耐热钢（如12crmov）结构，如高温高压锅炉管道，石油裂化设备，高温合成化工设备等。

熔敷金属化学成分（%）

	c	mn	si	s	p	cr	mo	v
保证值	0.05~ 0.12	0.90	0.60	0.035	0.035	0.80~ 1.50	0.40~ 0.65	0.10~0.35
例值	0.062	0.63	0.42	0.007	0.018	1.20	0.50	0.18

熔敷金属力学性能 (730 ± 15 × 2h回火处理)

试验项目	rm	rel/rp0.2	a	kv2 (j)
	(n/mm ²)	(n/mm ²)	(%)	常温
保证值	540	440	17	27
例值	630	540	24	185

药皮含水量： 0.30%

x射线探伤要求：i级

焊接位置

参考电流 (dc+)

焊条直径 (mm)	f	f	f	f
焊接电流 (a)	60~90	90~120	140~180	170~210

注意事项：

1. 焊前焊条须经过350 左右烘焙1h，随烘随用。
2. 焊前必须清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。