

# R717耐热钢焊条

产品名称	R717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:E9015-B9
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

r717

符合 aws a5.5 e9015-b9

iso 3580-b-e6215-9c1mv

说明：r717是低氢钠型药皮的含cr9%-mo1%-ni0.8%-v的贝氏体-马氏体耐热钢焊条，直流反接，短弧操作，可进行全位置焊接。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cr9moniv（如t91/p91）耐热钢结构及过热器管道等。

### 熔敷金属化学成分（%）

	c	mn	si	s	p	cr	ni
保证值	0.08-0.13	1.20	0.30	0.010	0.010	8.0~10.5	0.80
	mo	v	nb	cu	al	n	
保证值	0.85~1.20	0.15~0.30	0.02~0.10	0.25	0.040	0.020-0.070	

### 熔敷金属力学性能（760 ×4h回火处理）

试验项目	rm	rel/rp0.2	a	kv2 (j)
	(n/mm <sup>2</sup> )	(n/mm <sup>2</sup> )	(%)	常温
保证值	620	530	17	27

熔敷金属扩散氢含量： 4.0ml/100g(甘油法)

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	130~170	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。