

# W607低温钢焊条

产品名称	W607低温钢焊条
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:E5015-G
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

w607                      符合 gb/t 5118 e5015-g  
                                      aws a5.5 e7015-g  
                                      iso 2560-b-e 49 15-g p

### 说明：

w607是低氢钠型药皮的含ni的低温钢焊条，直流反接，可全位置焊接。在-60 时熔敷金属仍具有良好的冲击韧性。

用途：焊接-60 低温钢结构，如13mnsi63、09mnninb、e36等。

### 熔敷金属化学成分（%）

	c	mn	si	s	p	ni
保证值	0.07	1.60	0.70	0.035	0.035	0.60~ 1.00
例值	0.060	1.38	0.21	0.005	0.015	0.85

## 熔敷金属力学性能 (620 × 1h)

试验项目	rm	rel/rp0.2	a	kv2(j)
	(n/mm <sup>2</sup> )	(n/mm <sup>2</sup> )	(%)	-60
保证值	490	390	22	27
例值	550	460	29	100

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	f
焊接电流 (a)	40~70	60~90	90~120	140~180	170~210

注意事项：

1. 焊前焊条须经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。