

W707低温钢焊条

产品名称	W707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 长度:350-400mm
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

w707

符合 gb/t 5118 e5015-g

aws a5.5 e7015-g

说明：

w707是低氢钠型药皮的低温钢焊条，直流反接，可全位置焊接。在-70 时熔敷金属仍具有良好的冲击韧性。

用途：焊接-70 工作的低温钢结构，如09mn2v、09mnticure等。

熔敷金属化学成分（%）

	c	mn	si	s	p	cu	ni
保证值	0.10	1.60	0.60	0.035	0.035	1.00	1.20

例值	0.060	1.00	0.27	0.006	0.015	0.62	0.62
----	-------	------	------	-------	-------	------	------

熔敷金属力学性能 (620 × 1h)

试验项目	rm	rel/rp0.2	a	kv2(j)
	(n/mm2)	(n/mm2)	(%)	-70
保证值	490	390	18	27
例值	570	480	29	80

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。

焊接时应尽量采用中小规范、多层多道焊、层温控制在200℃以下。