

## W807低温钢焊条

产品名称	W807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

9 15-g p

说明：w807是低氢钠型药皮含ni的低温钢焊条，直流反接，可全位置焊接。在-80 时熔敷金属仍具有良好的冲击韧性。

用途：焊接-80 工作的1.5ni钢结构。

熔敷金属化学成分（%）

	c	mn	si	s	p	ni
保证值	0.07	1.10~ 1.40	0.50	0.035	0.035	1.20~ 1.60

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> )	(%)	-80
保证值	490	390	22	27

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. 焊接时应尽量采用中小规范、多层多道焊、层温控制在200 以下。
3. 焊前必须清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。