

# W107Ni低温钢焊条

产品名称	W107Ni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

5-g

5 e7015-g

iso 2560-b-e 49 15-n7 p

### 说明：

w107ni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。由于焊缝含有3.5%左右的ni，熔敷金属具有良好的回火稳定性。

用途：焊接06alnbcun、06mnnb及3.5ni钢结构。

### 熔敷金属化学成分（%）

	c	mn	si	s	p	ni
保证值	0.050	1.25	0.50	0.030	0.030	3.00~ 3.75
例值	0.040	0.60	0.15	0.003	0.012	3.52

## 熔敷金属力学性能（调质处理）

试验项目	rm	rel/rp0.2	a	kv2(j)
	(n/mm <sup>2</sup> )	(n/mm <sup>2</sup> )	(%)	-100
保证值	490	390	16	27
例值	520	400	30	90

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	100~130	150~180	170~210

注意事项：

1. 焊前焊条须经350 左右烘焙1h，随烘随用。
2. 焊接时尽量采用中小规范，多层多道焊，层温控制在200 以下。