

# W907Ni ( E5515-C2、 E8015-C2 ) 低温钢焊条

产品名称	W907Ni ( E5515-C2、 E8015-C2 ) 低温钢焊条
公司名称	天津斯瑞特焊接材料销售有限公司
价格	15.00/个
规格参数	品牌:金桥 型号:W907Ni ( E5515-C2、 E8015-C2 ) 牌号:金桥
公司地址	天津市河北区王串场津东里2号增4号
联系电话	022-58519161 15222818599

## 产品详情

w907ni

符合 gb e5515-c

说明:w907ni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-90 时焊缝金属仍具

用途:焊接-90 工作的3.5ni的低温用的低合金钢结构。

熔敷金属化学成分(%)			
化学成分	c	mn	si
保证值	0.12	1.25	0.60

  

熔敷金属力学性能		
试验项目	rm(mpa)	rel或rp0.2(mpa)
保证值	540	440

熔敷金属扩散氢含量: 6.0ml/100g(甘油法)

x射线探伤: 级

参考电流(dc+)			
焊条直径(mm)	2.0	2.5	3.2
焊接电流(a)	40~70	60~90	90~120

注意事项: 1.焊前焊条须经350 左右烘焙1h，随烘随用。

2.焊前焊件必须进行150 左右的预热，以防止产生裂纹。

3.焊件如需清除应力，可在焊后进行600-650 的回火处理。

本产品的品牌是金桥，型号是w907ni（e5515-c2、e8015-c2），牌号是金桥，产地是天津，类型是多款供选，材质是合金，焊芯直径是2.5/3.2/4.0/5.0（mm），药皮性质是碱性焊条，直径是2.5/3.2/4.0/5.0（mm），长度是300-500（mm），焊接电流是120-220（a），电流幅度是50-120（a），熔点是详见说明，工作温度是详见说明（ ），适用范围是机械设备焊接，硬度hrc是详见说明