

# W707Ni低温钢焊条E8015-C1-

产品名称	W707Ni低温钢焊条E8015-C1-
公司名称	南宫市曼彻特合金焊接材料有限公司
价格	35.00/个
规格参数	品牌:曼彻特 型号:W707Ni低温钢焊条 产地:河北
公司地址	南宫市段芦头镇李家村
联系电话	18732965682 18789696829

## 产品详情

订货热线：0319-7292997 手机：18732965682

qq：1781125456

w707ni 符合gb e5515-c1相当aws e8015-c1

说明:w707ni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-70 时焊缝金属仍具有良好的冲击韧性。

用途:焊接-70 工作的09mn2v、06mnval和3.5ni钢等低温结构。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	mn	si	s	p	ni
保证值	0.12	1.25	0.60	0.035	0.035	2.00~2.75

### 熔敷金属力学性能

试验项目	rm(mpa)	rel或rp0.2(mpa)	a(%)	kv2(j)
保证值	540	440	17	27(-70 )

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	4.0	5.0
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。3.焊接时采用短弧操作，以窄道焊为宜。

焊接位置:


本产品的品牌是曼彻特，型号是W707Ni低温钢焊条，产地是河北，类型是低温钢焊条，材质是低温钢，焊芯直径是0.8-6.0（mm），药皮性质是碱性焊条，直径是0.8-6.0（mm），长度是300-500（mm），焊接电流是W707Ni低温钢焊条（A），电流幅度是W707Ni低温钢焊条（A），工作温度是W707Ni低温钢焊条（ ），适用范围是W707Ni低温钢焊条，硬度HRC是W707Ni低温钢焊条，加工定制是是