

# R107耐热钢焊条

产品名称	R107耐热钢焊条
公司名称	南宫市金航焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:金航焊材 型号:齐全
公司地址	河北省南宫市段芦头镇董家庙
联系电话	0319-5398628 13932950689

## 产品详情

### 耐热钢焊条型号及用途

R107耐热钢焊条符合GB E5015-A1 相当AWS E7015-A1

简介：低氢型药皮的含Mo0.5%的珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到90~110 。用于焊接在510 以下的锅炉管道（15Mo等），也可用于焊接一般的低合金高强度钢。

R207耐热钢焊条符合GB E5515-B1 相当AWS E8015-B1

简介：低氢型药皮的含Cr0.5%-Mo0.5%的珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到90-110 。焊接工作温度在510 以下的CrMo珠光体耐热钢（如12CrMo等）和高温、高压管道、化工容器等相应的钢种。

R307耐热钢焊条符合GB E5515-B2 相当AWS E8015-B2

简介：低氢型药皮的珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到160 -250摄氏度。焊接工作温度在520 以下的Cr1%-Mo0.5%珠光体耐热钢(如15CrMo等)焊接，如锅炉管道、高压容器、石油精炼设备等，也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

R307B耐热钢焊条符合GB E5515-B2 相当AWS E8015-B2

简介：超低氢型低合金耐热钢焊条，熔敷金属具有优异的抗裂性能和低温韧性，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到160~250 。焊接工作温度在520 以下的低合金耐热钢(如1Cr0.5Mo、15CrMo、1.25Cr-0.5Mo等)，如加氢反应器、换热器等压力容器及锅炉管道、高压容器的焊接。

R307H耐热钢焊条符合GB E5515-B2 相当AWS E8015-B2

简介：属于低氢型焊条，采用直流反接，短弧操作，可进行全位置焊接。焊前焊件需预热至160 ~ 250，焊后须经回火处理。焊接工作温度在520 以下的1%Cr-0.5Mo(如15CrMo)耐热钢，如锅炉管道，高压容器，石油精炼设备等，也可用来焊接30CrMnSi钢。

R307BL耐热钢焊条符合GB E5515-B2 相当AWS E8015-B2

简介：属于低氢型焊条，采用直流反接，短弧操作，可进行全位置焊接。焊前焊件需预热至160 ~ 250，焊后须经回火处理。熔敷金属具有极低的S、P杂质含量，低温冲击韧性更优异。焊接工作温度在520 以下的1%Cr-0.5Mo(如15CrMo)耐热钢，如锅炉管道，高压容器，石油精炼设备等，也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

R317耐热钢焊条符合GB E5515-B2-V

简介：低氢钠型药皮的Cr1%-Mo0.5%-V珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到250~300。焊接工作温度在540 以下的珠光体耐热钢(如12CrMoV)，用于如高温高压锅炉管道、石油裂化设备、高温合成化工机械焊接等。

R337耐热钢焊条符合GB E5515-B2-VNb

简介：低氢钠型药皮的CrMoVNb珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到250~300。焊接工作温度在570 以下的15CrMoV珠光体耐热钢。

R347耐热钢焊条符合GB E5515-B2-VW

简介：低氢钠型药皮的CrMoVW珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到250~300。用于工作温度在620 以下的相应的珠光体耐热钢的焊接

R407耐热钢焊条符合GB E6015-B3 相当AWS E9015-B3

简介：低氢钠型药皮的Cr2.5%-Mo1%珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到200~300。用于焊接Cr2.5Mo类(2.25CrMo等)珠光体耐热钢。如550 以下工作的高温高压管道、合成化工机械、石油化设备等。

R407B耐热钢焊条符合GB E6015-B3 相当AWS E9015-B3

简介：超低氢型低合金耐热钢焊条，熔敷金属具有极优异的抗裂性能，优良的低温韧性和低的回火脆性，可全位置焊接。适用于温度在550 一下的2.25Cr-1Mo钢，如加氢反应器、换热器等受压容器及高温高压管道的焊接。

R427B耐热钢焊条符合GB E5515-B3-VNb

简介：低氢钠型药皮的含CrMoVWNb低合金耐热钢焊条，直流反接，可全位置焊接。焊前预热温度和层间温度为300 ~400。用于焊接工作温度在620 以下的12Cr2MoWVB(钢102)12CrMoVSiTiB耐热钢，如高温高压锅炉中的蒸汽管道、过热器管等。

R507耐热钢焊条符合GB E5MoV-15 相当AWS E8015-B6

简介：低氢钠型药皮的Cr5%-Mo珠光体耐热钢焊条，具有高温抗氢侵蚀性能。可采用直流反接，短弧操作。可全位置焊接，焊前须预热到300~400 (整个焊接过程中必须保持此温度)。用于焊接Cr5Mo珠光体耐热钢。如400 以下工作的高温抗氢侵蚀的管道。

## R517A耐热钢焊条

简介：低氢钠型药皮的Cr-Mo-W-V-Nb5%r的珠光体耐热钢焊条。可采用直流反接，短弧操作。可全位置焊接，焊前须预热到250~350（整个焊接过程中必须保持此温度）。用于焊接工作温度在650以下的10Cr5MoWVTiB(G106)等珠光体耐热钢。如高温高压锅炉再热器管等。

## R707耐热钢焊条符合GB E9Mo-15 相当AWS E8015-B8

简介：低氢钠型药皮的Cr9Mo耐热钢焊条。可采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到300~400（整个焊接过程中必须保持此温度）。用于焊接Cr9Mo耐热钢结构及过热器管道等。

## R717耐热钢焊条符合GB E9015-B9

简介：低氢钠型药皮的Cr9Mo1Ni0.8V的贝氏全 - 马氏体耐热钢焊条。可采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到300~400。用于焊接工作温度在600-650的Cr9MoNiV(如T91或P9)耐热钢，如蒸汽管道、过热器管等。

## R807耐热钢焊条符合GB E11MoVNi-15

简介：低氢钠型药皮的Cr11MoNiV的耐热钢焊条。可采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到350~400。用于焊接工作温度在565的1Cr11MoV耐热钢结构，如高压汽轮机的变速级叶片等。

## R817耐热钢焊条符合GB E11MoVNiW-15

简介：低氢钠型药皮的Cr11MoNiV的耐热钢焊条。可采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到350~400。用于焊接工作温度在580以下的Cr11MoNiVW热强钢过热器及蒸汽管道等。

## R827耐热钢焊条

简介：低氢钠型Cr11MoNiV耐热钢焊条，直流反接，全位置焊，焊前焊件须预热至350~400。用于工作温度在565以下的Cr11MoV、Cr11MoNiV型热强钢结构，如过热器及蒸汽管道、高压气轮机的变速级叶片等