

W107Ni|低温钢焊条E5015-G|低温钢焊条

产品名称	W107Ni 低温钢焊条E5015-G 低温钢焊条
公司名称	天津斯耐特焊接材料销售有限公司
价格	45.00/个
规格参数	品牌:瑞涵 型号:W107NiE5015-G 产地:河北天津
公司地址	天津市河北区庆安街32号101-25
联系电话	022-58659530 13920334559

产品详情

产品说明

w107ni

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5%左右的ni，焊缝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(%)

化学成分	c	mn	si	s	p	ni
保证值	0.08	0.50	0.30	0.035	0.035	4.00-5.50
mo				cu		
0.30				0.50		

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	490	340	16	27(-100)

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。

本产品的品牌是瑞涵, 型号是W107NiE5015-G, 产地是河北天津, 材质是钼, 铬, 焊芯直径是2.5--4.0 (m m), 药皮性质是低温钢焊条, 直径是3.2-4.0 (mm), 长度是2.5--4.0 (mm), 焊接电流是120--280 (A), 电流幅度是120--280 (A), 工作温度是详见说明 (), 适用范围是焊接06AlNbCuN, 06MnNb及3.5 Ni钢结构, 硬度HRC是标准, 加工定制是是