E8015-B2低温耐热钢焊条R307耐热钢焊条

产品名称	E8015-B2低温耐热钢焊条R307耐热钢焊条
公司名称	南宫市神泰合金焊材耐磨材料厂
价格	22.00/个
规格参数	品牌:神泰 型号:E8015-B2 牌号:E8015-B2
公司地址	河北省邢台市南宫市董家庙新开发区
联系电话	03195396633 15231920758

产品详情

产品图片

产品简介

r307 符合gb e5515-b2相当aw

说明:r307是低氢钠型药皮的含cr1%-mo0.5%的珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接，焊件应

焊后热处理。

用途:用于焊接工作温度在520°C以下的cr1%-mo0.5%耐热钢，如锅炉管道、高压容器、石油精练设备等，也可用

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	mn	si	s
保证值	0.05~0.12	≤0.90	≤0.60	≤0.035

熔敷金属力学性能（690 ±15°C×1h回火处理）

试验项目	σb(mpa)	σs(m
保证值	≥540	≥44
一般结果	550~650	≥45

熔敷金属扩散氢含量:≤6.0ml/100g(甘油法)

x射线探伤: i 级

参考电流(dc+)

焊条直径(mm)	φ2.0	φ2.5	φ3.2
焊接电流(a)	40~70	60~90	90~120

注意事项:1. 焊前焊条须经350°C左右烘焙1h，随烘随用。2.

焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。

耐热钢焊条

r102耐热钢焊条 符合gb e5003-a1

简介：钛钙性药皮的含0.5%mo的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。用于焊接工作温度在510°C-
焊打底后的盖面焊，也可用于焊接一般的低合金高强度钢。

r106fe耐热钢焊条 符合gb e5018-a1 相当aws e7018-a1

简介：铁粉低氢型药皮的含0.5%mo的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。用于焊接工作温度在51
,也可焊接一般的低合金钢。

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°C。
道（15mo等），也可用于焊接一般的低合金高强度钢。

r200耐热钢焊条 符合gb e5500-b1

简介：特殊型药皮的含0.5%cr-0.5%mo的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。性能可满足高压管道
好的抗气孔性能及冷弯塑性。用于焊接工作温度在510°C以下的珠光体耐热钢(如12crmo),用于蒸汽管道及过热器

r202耐热钢焊条 符合gb e5500-b1

简介：钛钙性药皮的含0.5%cr-0.5%mo的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。工作温度和用途同r2

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90-1
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。

r302耐热钢焊条 符合gb e5503-b2

钛钙性药皮的含1%cr-0.5%mo的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。用于工作温度在520°C一下的于锅炉管道氩弧焊打底焊后的盖面焊接。

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°C-250摄氏度。焊接o0.5%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，可全位置焊接接工作温度在520°C以下的低合金耐热钢(如1cr0.5mo、15crmo、1.25cr-0.5mo等)，如加氢反应器、换热器等受压焊接。

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°C，焊后
520°C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

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°C，焊后
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°C以下的1%cr-0.5mo(如15crmo)耐热钢，如锅炉
等，也可用来焊接30crmnsi铸钢。

r310耐热钢焊条 符合gb e5500-b2-v

简介：特殊型药皮的含1%cr-0.5%cr-v的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。各项性能可满足高压
良好的抗气孔性能及冷弯塑性。用于焊接工作温度在540°C以下的珠光体耐热钢(如12crmov),高温高压锅炉管道
机械等。

r312耐热钢焊条 符合gb e5503-b2-v

简介：钛钙性药皮的含1%cr-0.5%mo-v的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接，焊缝成形美观。用于
体耐热钢锅炉管道（手工氩弧焊打底）的盖面焊接。

r316fe耐热钢焊条 符合gb e5518-b2-v

简介：铁粉低氢钾型药皮的含1.2%cr-0.5%mo-v的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。用于焊接12
度在540℃以下的蒸汽管道，石油裂化设备、高温合成化工机械等，也可用于相应强度等级的低合金钢结构的焊

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250~3
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。

r327耐热钢焊条 符合gb e5515-b2-vw

简介：低氢钠型药皮的含crmovw的珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接。用于焊接工作温度在57
钢。

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°C。
mov珠光体耐热钢。

r340耐热钢焊条 符合gb e5500-b3-vwb

简介：特殊型药皮的含crmovwb的珠光体耐热钢焊条，交直流两用，可全位置焊接。用于焊接工作温度在620°C
轮发电机组、锅炉管道等，也可用于相应管道的根部焊接。

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°C。用
1mov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°C。用
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°C。用
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

产品适用范围

详见说明

注意事项

详见说明

公司简介

神泰合金焊材有限公司，位于清凉江北岸，58号，拥有标准化的生产车间，生产、销售为一体的具有较强实力司是生产各种特种焊条与耐磨焊条的专业厂家,已有二十余年的生产经验。生产设备先进、技术力量雄厚、检测的创建与发展始终贯彻以高新技术为主导，不断研发新品种，提高产品和服务质量，满足用户需求。产品远销。公司“ 创一流品牌，争行业先进 ”的总目标已落实到每一个员工行动中，使公司产品畅销国内外十八省、市的需求作为企业追求的目标，向用户提供一流的产品和服务。我公司产品已广泛应用于采（选）矿、造船、电机制炭、供水、塑料、陶瓷、玻璃、模具、建材行业：《砖瓦厂、搅刀、搅笼、对辊、锤破、笼破》。《水泥绞刀叶片》《木炭厂转用耐磨焊条》、破碎机、锤头、挤压辊、搅拌机叶片。矿产行业：煤矿、溜槽、电铲斗纸厂、耐火材料厂等企业的搅拌与破碎和其它行业的各种易磨损件的修补，能达到较理想的效果。并代理进口友焊材、美国林肯焊材、美国万能焊材、瑞典伊萨焊材、奥地利伯乐焊材、德国蒂森焊材、美国赫伯特焊材、、日本油脂焊材、等各国进口焊接材料业务。我公司产品：各项技术指标达到理想境界.为用户，企业节省资金效益。我们将以“ 上乘的质量，合理的价格，完善的服务。 ”在平等互利的基础上，热忱欢迎使用焊接材料的立合作关系。神泰合金焊材有限公司专业生产：钴基焊条,不锈钢焊条,焊丝，镍基合金焊条,焊丝，耐磨焊条,焊等特种焊条，铸铁焊条，焊丝。神泰合金焊材有限公司：地理位置优越，交通方便。是耐磨焊条及特种电焊条力量雄厚我厂宗旨是“ 用户第一、质量第一、服务第一、信誉第一 ”。我厂热诚欢迎国内外客户惠顾，携手合有质量问题，无条件退货

联系方式

联系地址：河北南宫

联系电话：15231920758

腾讯qq：3144692150

阿里旺旺：神泰合金焊材

焊前注意；烘干，工作环境要保持通风

本产品的品牌是神泰，型号是E8015-B2，牌号是E8015-B2，产地是河北，类型是耐热钢焊条，材质是耐热钢，焊芯直径是2.5-5.0（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是2.5-5.0（mm），长度是350-400（mm）

，焊接电流是80-120（A），电流幅度是80-120（A），工作温度是300（°C）（°C），适用范围是详见说明