

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 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 × 1h回火处理)	试验项目	b(mpa)	s(r
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: 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℃的耐热钢，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510℃的耐热钢，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℃。用于焊接工作温度在510℃的耐热钢（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 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 以下的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 -250摄氏度。焊接0.5%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30crmsi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℃，焊后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。

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。

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锅炉管道，良好的抗气孔性能及冷弯塑性。用于焊接工作温度在540℃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。用于珠光体耐热钢锅炉管道（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12cr1mov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接。

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℃以下的珠光体耐热钢(如12crm1ov)，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crmo1vw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570℃以下的珠光体耐热钢。

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℃。用于焊接crmov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℃的轮发电机组、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 。用于cr11mov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。公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：河北南宮

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 () () , 适用范围是详见说明