

# ZJ.R31耐热钢氩弧焊丝 R31耐热钢药芯焊丝 R31药芯焊丝

产品名称	ZJ.R31耐热钢氩弧焊丝 R31耐热钢药芯焊丝 R31药芯焊丝
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:1.2-4.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

R31是含Cr1.25 %-Mo0.5 %-V的低合金耐热钢钨极氩弧焊丝。焊缝金属具有优良的塑性和韧性。焊缝成形美观，全位置焊接性能良好。通常焊接时，焊件需预热和保持道间温度250~300℃，焊后进行715~745℃回火处理。用于焊接工作温度在580℃以下锅炉受热面管子和540℃以下蒸汽管道及石油裂化设备、高温合成化工机械（如12Cr1MoV、T/P11等钢）的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。

焊丝化学成分（%）

规格焊丝直径 / mm

1.0 1.2 1.6 2.0 2.5

X射线探伤：Ⅱ级。

注意事项：

1. 焊前必须对焊件清除铁锈、镀层、油污、水分和杂质等污染物。
2. 焊接时的环境风速应小于1 m/s。有风处应采取挡风措施焊接。
3. 应使用焊接用的氩气，Ar 99.99%。
4. 当焊缝背面充氩气时，气体流量应是正面的1/2，以免形成背面正压而产生根部未焊透。