

ZJ.R307耐热钢焊条 焊接工艺 R307铬钼耐热钢焊条 E5515-B2焊条 电焊条

产品名称	ZJ.R307耐热钢焊条 焊接工艺 R307铬钼耐热钢焊条 E5515-B2焊条 电焊条
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:2.5-5.0mm
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

一、R307铬钼耐热钢焊条规格和执行标准

R307铬钼耐热钢焊条是一种低合金钢焊条，其执行标准符合GB E5515 B2。焊条规格有2.0mm、2.5mm、3.2mm、4.0mm、5.0mm等不同直径可供选择。

二、焊接工艺性能

R307铬钼耐热钢焊条焊接时，具有飞溅小、电弧稳定、脱渣容易、焊接成形美观等良好的工艺性能。全位置焊接性能优良，适宜用于焊接工作温度在520 以下的1%铬、0.5%钼的低合金钢，如15CrMo等低合金钢。该焊条还可用于焊接30CrMnSi铸钢。

三、用途

R307铬钼耐热钢焊条主要用于锅炉管道、高压容器、石油精炼设备等耐热钢焊接领域。在焊接低合金钢和30CrMnSi铸钢时，焊接质量高，熔敷金属化学成分均匀，机械性能稳定可靠。

四、注意事项

- 1.使用前必须进行烘焙处理，焊前必须清除焊件表面的油、锈、水份等杂质，以免影响焊接质量。
- 2.烘焙温度为350-380 ，时间一小时，随供随用。
- 3.焊前预热焊件至250-300 ，焊后需经680-720 回火处理。

五、结论

R307铬钼耐热钢焊条是一种低氢钠型药皮的低合金钢焊条，有良好的焊接工艺性能和适用性，应用广泛，是一种很好的焊接材料。在选择和使用焊条时，需根据具体情况进行选择，且要注意烘焙处理和焊前准备工作，以确保焊接质量的稳定和可靠。